DIE

NÜRNBERG-FÜRTHER METALLSPIELWARENINDUSTRIE

IN

GESCHICHTLICHER UND SOZIALPOLITISCHER BELEUCHTUNG.

INAUGURAL-DISSERTATION

DER

STAATSWIRTSCHAFTLICHEN FAKULTÄT
DER KGL. LUDWIG-MAXIMILIANS-UNIVERSITÄT ZU MÜNCHEN

ZUR

ERLANGUNG DER DOKTORWÜRDE

VORGELEGT VON

KARL ROSENHAUPT.

STUTTGART.
DRUCK DER UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT.
1907.

Angenommen von der staatswirtschaftlichen Fakultät der Universität München.

Referent:
Geheimer Hofrat Professor Dr. LUJO BRENTANO.

Die vorliegende Dissertation erscheint gleichzeitig als 82. Stück der „Münchener Volkswirtschaftlichen Studien, herausgegeben von Lujo Brentano und Walther Lotz", im Verlage der J. G. Cotta'schen Buchhandlung Nachfolger in Stuttgart und Berlin.

Inhalt

Seite

Einleitung 1

Erster Hauptteil

Die Geschichte der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie

Erster Abschnitt. Die Entwicklung bis zum Ende des 17. Jahrhunderts 5

Zweiter Abschnitt. Das 18. Jahrhundert 21

Dritter Abschnitt. Das 19. Jahrhundert 38

Zweiter Hauptteil

Die gegenwärtige Lage der Metallspielwarenindustrie des Nürnberg-Fürther Industriebezirks

Einleitung. Der örtliche Umfang der Nürnberg-Fürther Metallspielwarenindustrie; ihre allgemeine wirtschaftliche Bedeutung . 53

Erster Abschnitt. Die Fabrikanten 57

I. Die Größe der Betriebe im Zusammenhang mit der Art der hergestellten Produkte 57

II. Die Lage der Fabrikanten 85

Erstes Kapitel. Hausindustrie und Fabrik 85

Zweites Kapitel. Der indirekte Absatz und die Saison 91

Drittes Kapitel. Musterwechsel und Musterschleppen 123

Viertes Kapitel. Die üble Lage der Kleinmeister und ihre Folgen 129

Fünftes Kapitel. Hilfswege 143

Zweiter Abschnitt. Die Werkstattarbeiter 156

I. Gliederung der Arbeiter nach Geschlecht und Alter . 156

II. Arbeitslohn und Arbeitszeit 164

Seite

III. Stellenwechsel, Organisation, Ausstände, Verhältnis zwischen Arbeitgeber und -nehmer 174

IV. Berufskrankheiten, Unfälle, Lebensverhältnisse . . . 178

Dritter Abschnitt. Die Heimarbeiter 185

I. Vorkommen und Einteilung der Heimarbeit; Gründe derselben 185

II. Produktionsmittel und Arbeitsbedingungen 195

III. Kinderarbeit 207

Einleitung

Die mittelfränkische Spielwarenindustrie erzeugt in der Hauptsache drei Arten von Spielwaren: Metallspielwaren, Holzspielwaren und Pappspielwaren. Für einen Vergleich dieser drei Industriezweige hinsichtlich ihrer gegenwärtigen wirtschaftlichen Bedeutung fehlt leider jede Unterlage; die Gewerbezählung von 1895 böte ja einige Anhaltspunkte für die Anzahl der Betriebe und der in diesen erwerbstätigen Personen; aber seit 1895 haben sich die Verhältnisse in jedem der drei Zweige der Spielwarenindustrie so stark verändert, daß eine Anführung der Zahlen der genannten Statistik für eine Erkenntnis des heutigen Standes der Dinge eher von Schaden als von Nutzen sein könnte. Während sich nämlich die Metallspielwarenindustrie in den letzten Jahren um mindestens das Vierfache ausdehnte, hatte die Holz- und Pappspielwarenindustrie kaum eine Zunahme, eher einen Rückgang zu verzeichnen.

Jedenfalls ist die wirtschaftliche Bedeutung der Metallspielwarenindustrie Mittelfrankens zur Zeit unvergleichlich größer als die seiner Holz- und Pappspielwarenindustrie, so daß die beiderseitigen Produktionsmengen getrost als im Verhältnis von 8 : 1 stehend angegeben werden können.

Viele der folgenden Ausführungen über die Metallspielwarenindustrie, insbesondere alles, was über den Vertrieb der Waren und die Lage der Kleinmeister gesagt werden wird, haben auch für die Industrie der Holzspielwaren ihre Gültigkeit: ist ja doch sogar jene aus dieser herausgewachsen. Unterschiede finden sich lediglich mit Rücksicht auf die Verschiedenheit der verarbeiteten Stoffe und der sich daran knüpfenden Technik; Holz und wenig fortschreitende Technik auf der einen Seite — Metall und starke Entwicklung der Technik

auf der anderen Seite; daher dort Vorherrschen der Kleinbetriebe — hier Überhandnehmen der Großbetriebe.

Die Produkte der Holzspielwarenindustrie werden zum größten Teil im dritten Abschnitt des ersten Hauptteils Erwähnung finden; erst in allerneuester Zeit fanden unter denselben infolge der Bemühungen des bayrischen Gewerbemuseums auch die künstlerischen Holzfiguren Eingang, die, in den einfachsten Formen geschaffen, hauptsächlich der Bemalung ihre Wirkung verdanken.

Von großem Interesse wäre nun sicherlich ein Vergleich der Nürnberger Spielwarenindustrie mit den übrigen deutschen Spielwarenindustrien gewesen; derselbe hätte jedoch ebenfalls auf den veralteten Angaben der Gewerbezählung von 1895 aufgebaut werden müssen und wurde deshalb lieber gar nicht versucht.

Was endlich noch die Quellen vorliegender Arbeit betrifft, so mußte das Material für den geschichtlichen Teil natürlich ausschließlich aus literarischen Werken geschöpft werden; sie sollen an passender Stelle in Anmerkungen zum Texte Erwähnung finden. Für den aktuellen Teil wurde ebenfalls, soweit möglich, die vorhandene Literatur berücksichtigt; doch verdankt der Verfasser seine Kenntnisse über diese Materie zum weitaus größten Teil persönlichen Informationen bei ungefähr vierzig Fabrikanten, Exporteuren, Werkstatt- und Heimarbeitern. Die übereinstimmenden Aussagen mehrerer Personen dienten ihm dann als Grundlage seiner Ausführungen.

Erster Hauptteil

Die Geschichte der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41548322_0073

Erster Abschnitt

Die Entwicklung bis zum Ende des 17. Jahrhunderts

Über die Anfänge und die älteste Entwicklung der Nürnberger Spielwarenindustrie im Mittelalter finden wir bei den verschiedenen Schriftstellern die verschiedenartigsten sich widersprechenden Ansichten.

Sax [1]), Bücher [2]), Rausch [3]), Clarétie [4]) bekennen sich nur als Anhänger der landläufigen, uns auch in allen Ausstellungsberichten entgegentretenden Meinung, wenn sie in Nürnberg den ältesten Sitz der deutschen Spielwarenindustrie erblicken und behaupten, daß „die Holzschnitzer und Dockenmacher schon in der zweiten Hälfte des 13. Jahrhunderts eine Gewerkschaft in der großen Handelsstadt an der Pegnitz bildeten" [3]).

Den geradezu entgegengesetzten Standpunkt vertritt v. Kramer [5]), als Direktor des bayrischen Gewerbemuseums ein Kenner Nürnberger Verhältnisse: Nürnberg sei bis ins 18. Jahrhundert überhaupt nicht Stätte eigener Spielwarenproduktion gewesen, sondern nur Hauptstapel- und Handelsplatz für die verschiedensten Erzeugnisse Berchtesgadens, Oberammergaus, des Thüringer Waldes und des sächsischen Erzgebirges. Diese Waren hätten den Sammelnamen „Nürnberger Waren" er-

[1]) Die Hausindustrie in Thüringen. Jena 1885, I. T., S. 6.

[2]) Von den Produktionsstätten des Weihnachtsmarktes. Vortrag. Basel 1887.

[3]) Die Sonneberger Spielwarenindustrie. Berlin 1901.

[4]) Léo Clarétie, Les Jouets, Paris. S. 27: C'était Nuremberg qui avait (sc. im Mittelalter) le privilège des plus beaux jouets comme des plus humbles, et qui en fabriquait les plus pour en inonder l'Europe.

[5]) Amtlicher Katalog der Ausstellung des Deutschen Reiches. Weltausstellung Paris 1900: Gruppe „Spielwaren", ferner „Bayerische Gewerbezeitung" 1890, Nr. 9 u. 10: v. Kramer, Spielwaren u. Spielwarenindustrie.

halten, auf sie führe das Sprichwort zurück: „Nürnberger Tand geht durch alle Land“. Woher nun diese Divergenz der Meinungen und welche unter ihnen darf Anspruch auf Richtigkeit erheben?

Der Grund für die Verschiedenheit und (wie wir gleich jetzt sagen wollen) fast durchgängige Unrichtigkeit jener Behauptungen liegt im allgemeinen in dem schon von vielen empfundenen Mangel[1]) an brauchbarer Literatur über die Geschichte der Nürnberger Gewerbe, der allerdings seinerseits entschuldigt werden kann durch die Spärlichkeit der uns (gerade aus dem Mittelalter) überkommenen Aufzeichnungen und Dokumente über Gewerbeverhältnisse[2]). Wenn aber insbesondere die Spielwarenindustrie unter diesem Mangel zu leiden hat, so läßt sich dies aus der Tatsache erklären, daß von Anbeginn nicht weniger als 17 Gewerbe an der Fabrikation von „Dockenwerk“ beteiligt waren und daß diese „Professionen“ fast sämtlich die Herstellung von Spielzeug nur im Nebenberuf betrieben. Die Dockenmacher, Papierdockenmacher, die Holz- und Beindrechsler, die Kandelgießer, die Gürtler, die Geschmeidmacher, die Flaschner, die Goldschmiede und Silberarbeiter, die Alabasterer, die Schreiner, die Weißmacher, die Wißmuthmaler, die Wachspossierer, die Messinggießer, die Wildrufdreher, die Schellenmacher, alle befaßten sich, die einen mehr, die andern weniger, innerhalb der ihnen von ihren Gesetzen gezogenen Grenzen auch mit der Erzeugung von Spielwaren. „Ja es ist fast kein Handwerck, wovon dasjenige was es groß zu machen gewohnet, nicht auch öffters ein kleines Modell und Docken-Werck zum Spielen verfertigt, gesehen werde; sonderlich in denen so genannten Dockenhäusern, worinnen alles, was zu einer Haushaltung, so zur Zierde und der Pracht, als auch zur Notwendigkeit erfordert wird, sehr artig

[1]) Dr. Mayer, Nürnbergs Handel und Industrie. Nürnberg 1852, Vorwort; Uhlfelder, Die Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth. Schriften d. Ver. f. Sozialpol. Bd. 84, S. 11; Senst, Die Metallspielwarenindustrie und der Spielwarenhandel von Nürnberg und Fürth. Erlangen 1901, S. 23.

[2]) Die Akten des Rugsamts (Gewerbegerichts), die hierüber am ehesten hätten Aufschluß geben können, wurden bei dessen Auflösung mit Ausnahme der Jahrgänge 1785—1808 vernichtet.

und theils kostbar nachgemachet, schicklich in denen Gemächern, Zimmern und daselbst befindlichen Kästen, Behälter und Schränken eingetheilet und verwahret zu finden“ [1]).

Wenn wir also über den Zustand der Nürnberger Spielwarenindustrie vom 14.—17. Jahrhundert etwas erfahren wollen, müssen wir uns an die (leider so spärlichen) Nachrichten über die einzelnen, oben genannten Professionen halten. — Zum Zwecke eines besseren Verständnisses der folgenden Ausführungen seien hier einige kurze Bemerkungen über Alt-Nürnbergs Gewerbeverfassung vorausgeschickt [2]).

Im Kampfe der Geschlechter und Handwerker waren in Nürnberg letztere unterlegen; die Patrizier nützten ihren Sieg völlig aus, hielten die Handwerker in steter Abhängigkeit von sich und unterdrückten jede zünftlerische Regung. Die Folge war, daß in Nürnberg niemals (ausgenommen 1348/49, wo die Handwerker vorübergehend die Herrschaft in Händen hatten) wirklich autonome Zünfte bestanden, sondern nur „geschworene Handwerke“, d. h. Vereinigungen von Professionisten unter geschworenen Meistern, die sich dem Rate eidlich verpflichten mußten, „dem Handwerk getreulich und verlässig vorzustehen, desselben und gemeiner Stadt Nutzen und Frommen fördern und darob sein zu wollen, daß die Gesetze und Ordnungen gehalten werden“. Gesetze und Ordnungen gab ihnen der Rat oder vielmehr sein Organ, das Rugsamt, welches aus fünf Ratsdeputierten zusammengesetzt war. Dieses war Gerichts-, Polizei- und Aufsichtsbehörde der Handwerke, welche weder freies Versammlungsrecht, noch das Recht des freien Verkehrs mit auswärtigen Zünften hatten. Vornahme der Meisterprüfung, Zulassung zum Handwerk und event. die Schau waren die einzigen Funktionen der Handwerker. Wenn der Rat später auch immer mehr in zünftlerisches Fahrwasser geriet, wenn er später auch viele der Zunftmißbräuche und -entartungen zuließ und gesetzlich normierte, so änderte dies doch an der

[1]) Weigel, Künstler und Handwerker. Regenspurg 1698.

[2]) Nähere Angaben sind zu finden bei Mummenhoff, Handwerk und Freie Kunst. Bayerische Gewerbezeitung 1890; Stockbauer, Nürnbergisches Handwerksrecht des 16. Jahrhunderts. 1879; Schönlank, Soziale Kämpfe vor 300 Jahren. 1894.

Tatsache der Abhängigkeit der Handwerker von dem Rate nicht das Geringste. Die meisten Handwerke hatten sich in Nürnberg aus „freien Künsten“ entwickelt, deren Ausübung jedermann offen stand, weil man sie als „geringe“, minderwertige Gewerbe betrachtete oder weil sie nur von wenigen Meistern betrieben wurden. Wird die Zahl der Freikünstler größer, so suchen sie sich, um „Stümpler“ fernzuhalten und ihre Konkurrenz zu regeln, zusammenzuschließen und bitten den Rat um Ordnung und Gesetze. In den früheren Jahrhunderten langsam, später rascher gibt der Rat ihren Bitten statt, wenn ihr Handwerk irgend Wert, besonders für den Export, besitzt. Allerdings muß dann die uneingeschränkte freie Kunst, die jeder, der nur wollte, betreiben konnte, erst mehrere Zwischenstufen durchlaufen (die ganz unverdientermaßen immer noch als freie Kunst bezeichnet werden), bis sie zum geschworenen Handwerk wurde. Die erste Zwischenstufe ist die, daß der Rat eine Profession gegen weitere Eindringlinge schützt, ohne jedoch diesen Schutz gesetzlich festzulegen.

Die zweite (in der freien Kunst also die „dritte“) Stufe besteht in der Gewährung von Artikeln und Einsetzen von „Vorgehern“, die über die Beobachtung der Gesetzlein wachen sollen.

Zum eigentlichen Handwerk macht eine Profession erst der Besitz geschworener Meister und eines Meisterstücks oder die Einverleibung in ein bereits bestehendes geschworenes Handwerk. Sollte eine Kunstfertigkeit im Lande bleiben, so wurde das betreffende Handwerk „gesperrt“, d. h. nur Bürgerssöhnen zugänglich gemacht.

Und nun zu den Spielwarenmachern!

Merkwürdigerweise sind die ältesten uns bekannten Zeugen einer Nürnberger Spielwarenindustrie nicht schriftliche Überlieferungen, sondern Überreste reeller Natur, nämlich aus Ton gebrannte Spielsachen des 14. Jahrhunderts, die unter dem Schutze des Nürnberger Straßenpflasters dem Zahn der Zeit bis zu ihrer Auffindung im Jahre 1859 Trotz geboten hatten[1]).

[1]) Anzeiger für Kunde der deutschen Vergangenheit, Organ des german. Museums Jahr 1859, S. 120. Der Fund ging in den Besitz des germanischen Museums über.

Alle diese (über 100) Figuren: Frauengestalten, deren Kostüm (die große gefältete Haube, der oben enganliegende, an den Ärmeln und auf der Brust zugeknüpfte Rock mit dem breiten, niedrig umgelegten Gürtel) als Zeit ihrer Fertigung das 14. Jahrhundert verrät; Wickelkinder, kleine nackte Männlein, gepanzerte Reiter, vor allem aber kleine Töpfe, Kannen, Schalen, Jagdhörner und andere Sächelchen lassen sofort ihre Bestimmung erkennen: als Puppen und Spielzeug für Kinder, namentlich die Mädchen zu dienen. Viele dieser Figuren haben zudem auf der Brust ein rundes Loch in der Größe eines Guldens und wurden wohl dazu benützt, um Patenpfennige in ihnen zu überreichen. Ohne Zweifel stehen diese Spielsachen in Zusammenhang mit dem „Tockenmacher“ Seb. Ott, der als erster Dockenmacher 1400 und 1413 in den Urkunden erwähnt wird [1]). Leider fehlt uns jede Nachricht darüber, welche Artikel dieser und der 1465 erwähnte Dockenmacher Meß gefertigt haben. Genaue Kunde über dies Gewerbe und seine Erzeugnisse bringt uns erst das 17. Jahrhundert, nämlich eine Handschrift aus dem Jahre 1650 „Beschreibung der Nürnbergischen Handwerker“ (S. 206) [2]). „Der Dockenmacher sein mancherlei. Theils machen so man häderne nennt, so der Corpus mit Flachswerk, Haarwollen oder dergleichen ausgefüllt werden, hernach auf mancherlei Arth schlecht und schön, nach Gelegenheit gekleidet, welches meistens eine Weiberarbeit ist. Hernach werden Docken von Holz geschnitten, Reutter, zu Fuß, Weib und Mann, allerhand Thier und Vogel, theils Pferdt und Thier gemahlt, theils mit unzeitigem Kalb- und anderer Thier Fellen überzogen.“ Jene alten Dockenmacher waren also teils Puppenmacher in unserem heutigen Sinn, teils Holzschnitzer. Leider fehlt uns jede Kunde über die Bedeutung ihres Gewerbes. Sehr groß war sie allem Anschein nach nicht; denn die Nürnberger Kaufleute bezogen

---

[1]) C. v. Murr, Journal zur Kunstgeschichte und Literatur V. Teil, Nürnberg 1777, S. 37 ff. (Versuch einer Nürnbergischen Handwerksgeschichte.)

[2]) Abschrift der Handschrift in der Nürnberger Stadtbibliothek; eine spätere Abschrift aus dem Jahre 1725 erschien unter dem Titel: Von Ankunft und Herkommen aller Handwerk in Nürnberg.

seit dem frühen Mittelalter die meisten Schnitzsachen aus Berchtesgaden und Oberammergau, später auch aus dem Meininger Oberland [1]). Auch erhielten die Nürnberger Holzschnitzer niemals ein Handwerk, sie blieben bis ins 19. Jahrhundert hinein ohne Ordnung, eine völlig freie Kunst (noch 1804 und 1808 erklärt das Rugsamt „Schnizwerk als ein freies Geschäfte") [2]), ein Zeichen, daß diese Fertigkeit einerseits nicht sehr hoch in Ansehen stand, anderseits von nur ganz wenigen Meistern geübt wurde [3]). Zudem fährt obige Handschrift folgendermaßen fort: „Mehr gibt es solche mit Papier und anderer Matier, allerhand Pferdt, Docken, Hund, und anders auf mancherley Muster machen, die heist man pappierne Dockeleinmacher, haben zwar eine Ordnung, halten auch steif darüber, haben aber keine Geschworne, sondern so etwas zu klagen, gehen die ältesten Meister und verrichten es. Sie haben auch kein Meisterstück sondern so einer vier Jahr gelernt und zwei Jahr für einen Gesellen gearbeitet und sich getraut zu nehren, wird ihnen das Meisterrecht zugelassen". Über Anzahl und Bedeutung dieser Papierdockenmacher, welche „allerley Larven- und Docken-Werk von Pappen-Zeug, so nachmahl bemahlet, mit einem besonderen Vierniß bestrichen und gläntzend gemachet" [4]) herstellen, im 15. bis 17. Jahrhundert liegen keine positiven Nachrichten vor. Rückschlüsse lassen sich nur aus der dem Anfang des 18. Jahrhunderts angehörenden neuen Handwerksordnung der Dockenmacher [5]) ziehen [6]). Diese beschränkt die Meisterzahl auf sechs und erschwert das Erlangen

[1]) Bei der später beschriebenen Aufnahme der Berchtesgadener in Nürnberg erklärten zwei Nürnberger Kaufleute, daß „diese Leute keine andere als solche Arbeit anfertigen, welche jeder Zeit von Berchtesgaden aus hierher gebracht und verführt worden". Näheres darüber siehe im 2. Abschnitt.

[2]) Rugsamtsprotokolle von 1804 und 1808 im Nürnberger Stadtarchiv.

[3]) F. Mummenhoff, Handwerk und freie Kunst in Nürnberg. Bayerische Gewerbezeitung 1890/91.

[4]) Weigel, a. a. O. S. 219.

[5]) Im 18. Jahrhundert versteht man unter Dockenmacher überhaupt nur noch Papierdockenmacher.

[6]) Auszug in: Mummenhoff, Handwerk und freie Kunst in Nürnberg. Bayerische Gewerbezeitung 1891, S. 222: wir kommen auf diese Ordnung noch einmal zurück.

des Meisterrechts durch eine Reihe eigentümlicher Bestimmungen, „weil," wie Artikel 11 ausführt, „durch die seitherigen vielfältigen Stümpeleien die Arbeit, welche meistenteils in Gesichtern besteht, die durch die Nürnberger Kaufleute weit und breit verschickt werde, so heruntergekommen sei, daß fast kein Meister mehr dabei bestehen könne". Trotz dieser neuen Ordnung ging das Handwerk ständig zurück, so daß es 1786 nur noch drei, 1803 sogar nur mehr einen Meister zählte, „der sich selbst kaum zur Not ernähren könne" [1]). Nach jenen Worten zu schließen, scheint der Produktionsumfang also nicht gering gewesen zu sein, aber auch nicht so bedeutend, um (ebensowenig wie der der „Holz- und hädernen" Dockenmacher) die Worte Weigels rechtfertigen zu können: „Es sind aber wegen Verfertigung solcher und anderer fast unzählbarer artig, künstlich und wohlgemachter Spiel- und Docken-Waren, insonderheit die Augspurger und Nürnberger berühmt, als fast die ganze Welt damit anfüllen". Diesen Ruhm brachten den Nürnbergern aber auch nicht die Produkte der berufsmäßigen Spielwarenverfertiger, der Dockenmacher, sondern die Erzeugnisse jener übrigen, oben angeführten Gewerbe, die gerade im 15. und 16. Jahrhundert eine ungeahnte Blüte erreichten, die sämtlich neben den Gebrauchs- und Luxusartikeln für die großen Leute auch Spielzeug für die Kinder fertigten.

Da sind zuerst die Drechsler: Sie werden nach v. Murr das erste Mal um 1400 in den Urkunden erwähnt; 1518 schärft ihnen ein Ratsverlaß noch ein „ihr handwerck sey ain freye kunst und kain geschworen handtwerck" [2]), doch enthält bereits die berühmte Handschrift „Aller handwerck Ordnung und Gesetze. Verneut anno 1535" [3]) eine „Holzdrechsell-Ordnung". Leider gibt sie nicht die geringsten Anhaltspunkte dafür, welche Artikel die Holzdrechsler herstellen durften oder tatsächlich herstellten. Darüber belehrt uns Hans Webers „Schöner Spruch [4]) von dem löblichen Handwerk der Holtz-, Metall- und

[1]) Rugsamtsprotokolle 1786 und 1803.

[2]) Dr. Hampe, Nürnberger Ratsverlässe, 3 Bde. Wien u. Leipzig 1904, I. Bd., Nr. 1152.

[3]) Nr. 453 der Manuskriptensammlung des Kreisarchivs Nürnberg.

[4]) Im germanischen Museum.

Bein-Trechsler in Nürnberg, solches ist dem löblichen Handwerk zu Ehren gemacht im Jahr Christi 1589“:

„Auch trehen wir das gantze Jahr,
In dem Handwerk viel Krämers-Wahr,
Als Ludel, Becher und Schlötterlein,
Kinds-Stender, Hausrath groß und klein.
Dann die Krämer, auch die Kauff-Leut
Die kauffen uns ab viel Arbeit,
Und führens in die fremde Land,
Wie dieselbigen seyn genandt.“

„Der Holz-Drechsler weiß zur Stillung der Kinder viele artige Docken- und Puppen-Wercke zu schnitzen und zu drehen, allerley Kling- und Klapperwercke zu verfertigen und denen Bildern, ja offt vielen zugleich fast natürliche Beugungen und Bewegungen mit einem einigen Trieb so schicklich und künstlich bey zu bringen, daß auch wohl Erwachsene und Alte selbige nicht ohne Belustigung anschauen“ [1]).

Im 17. Jahrhundert, im Jahre 1617, zweigte sich von dem großen Handwerk der „Holz-, Bein-, Metall-, Horn- und Silberdrechsler“ das freie Handwerk der Wildrufdreher ab (später gesperrt [2]). Der Drechsler Georg Grün hatte 1603 die „Wildrufe“ erfunden, „eine gewisse Gattung kleiner Hörner, bei welchen er die Ruffe eines und des andern Wildes zum Exempel der Hirschen, Rehe, wilden Schweine, Hasen, Füchse etc. dann auch das Geschrei des Guckgucks, der wilden Gänse, Endten und Tauben gar natürlich imitirte und dabei Anlaß gab, daß solche Kunst weiter und noch bis hieher befördert und fortgetrieben worden“ [3]).

Neben den Drechslern kommen als holzverarbeitende Gewerbe noch die Schreiner und Weißmacher [4]) in Betracht; über ihre Beteiligung an der Spielwarenproduktion im 15. bis 17. Jahrhundert sind zwar keine schriftlichen Aufzeichnungen

[1]) Weigel, a. a. O. S. 443.

[2]) Weigel, a. a. O. S. 456.

[3]) Joh. Gabr. Doppelmayr, Historische Nachricht von den Nürnbergischen Mathematicis und Künstlern. Nürnberg 1730, S. 296.

[4]) Die Weißmacher unterscheiden sich von den Schreinern hauptsächlich dadurch, daß sie ihre Arbeiten nicht zusammenleimen dürfen, sondern zusammenfügen müssen.

vorhanden, doch legen die großen Nürnberger Puppenhäuser [1]) in ihrer reichen Ausstattung mit Puppenmöbeln u. s. w. ein beredtes Zeugnis dafür ab, daß jene Gewerbe schon vor dem 18. Jahrhundert in beträchtlichem Maße Spielsachen produzierten. Das Bemalen auch dieser kleinen Schreinerarbeiten haben wohl schon damals die Wismutmaler übernommen (also vor dem 18. Jahrhundert, für das uns Roth diese Tatsache berichtet), die bereits 1560 nach der Aussage der oben erwähnten Handschrift „Beschreibung der Nürnbergischen Handwerker" „das bloße Holz malten und ein absonderliches Handwerk hatten".

Fast ausschließlich widmeten sich der Spielwarenproduktion die Alabasterer, sie schnitzten und drehten allerlei Zierat und Spielzeug [2]) aus weißem Alabaster und bildeten bis ins 18. Jahrhundert hinein eine uneingeschränkt freie Kunst. „Diese Allabasterschneider machen allerhand Figuren als Thier, Vögel, Schüssel, und viel anderes; wer es kann, mag es treiben; ist Niemand verbotten" [3]).

Neben ihnen kommen dann vor allem die „Wachspossierer" in Betracht, welche einerseits Puppen, anderseits „mancherley Thier und Geflügel, der Natur fast gemäß mit zarten Häutlein überzogen und mit Federn sehr artig bekleidet [4])" aus Wachs formten. „Der Wachs-Possierer Arbeit ist nicht einerley; etliche possieren Bilder, teils bloß teils in Kästl und gedrehten Büchsen, ja gar Menschengröß, so mit künstlichen Uhrwerken inwendig getrieben werden, daß sie vom Sitzen aufstehen, fortgehen und sich wieder niedersetzen. — Andere machen von allerhand Vögel mit natürlichen Federn und Lebensgröß, den Lebenden ähnlich, auch hernach von kleinen Vögeln, Thierlein, und allerhand Quelque chose. — In Summa, es ist eine schöne Kunst, wer es recht kann; haben kein Handwerk, noch eigenen Geschwohrnen, sondern wollen sich unter keine Handwerks-Ordnung geben und es bey einer freyen Kunst erhalten; doch auch wachsam seyn, daß Ihnen Niemand

[1]) Besonders schöne Exemplare besitzt das germanische Museum.
[2]) cf. Weigel, a. a. O. S. 218.
[3]) Beschreibung der Nürnbergischen Handwerker.
[4]) Weigel, a. a. O. S. 218.

frembdes Eingriff thut; wer nun was schönes und in wohlfailen Preis arbeit, bekommt noch immer zu thun[1])".

Die Produkte der Wachspossierer waren also keineswegs minderwertige „kleine" Artikel[2]), sondern meist qualifizierte künstlerische Arbeit. Die gleiche Wahrnehmung können wir nun auch bezüglich der Erzeugnisse der metallverarbeitenden Gewerbe machen, der Schlosser, der Mechanici, der Goldschmiede, der Geschmeidmacher, und wie sie alle heißen mögen, die durch ihren Kunstfleiß vor allen den Weltruf Nürnbergs im Mittelalter begründeten. Auch sie verschmähten es nicht, sehr häufig ihre Geschicklichkeit in die Dienste der Kinderwelt zu stellen. So erzählt uns Johann Neudörfer[3]) von dem Schlosser Kaspar Wernher, daß er ein kunstvolles $^3/_4$ Ellen langes Schiff angefertigt habe: „Das ging auf einen Tisch und darinnen saß ein Weibsbild, ungefähr einer Spannen lang, die schlug mit beiden Händen auf ein Hackbrett mit Saiten eine recht gemessene Mensur; zuvörderst aber auf dem Schiff stand ein Kindlein eines Fingers lang, das beweget seinen Kopf und ruderte mit beiden Armen, zu hinterst des Schiffes stund auch ein Kindlein mit zweien Flügeln, dem in der länge gleich; das hatte einen gespannten Bogen und auf der Senne ein Pfeil liegen. Das war also zugerichtet, welchen man am Tisch wollt haben, auf denselben wendet sich das Kindlein und schoß auf ihn ab." 1540 erfand der Schlosser Hans Ehemann das Zankeisen, den Tand im eigentlichen Sinn, ein Spielzeug, dessen Name später als Sammelbegriff für alle Spielsachen verwendet wurde[4]). Im Jahre 1560 waren die Kandel-(Zinn-)gießer und Geschmeidmacher wegen des „Kindswerks" sogar in Streit geraten, den ein Ratsverlaß vom 1. März dieses Jahres schlichtete, indem er den Geschmeidmachern verbot, „außerhalb des kindswerckh solche arbeit zu

---

[1]) Beschreibung der Nürnbergischen Handwerker.

[2]) In den letzten Rugsamtsprotokollen werden die billigen und schlechten Schnitzwaren, deren Fabrikation jedermann freistand, immer als Berchtesgadener Waren bezeichnet.

[3]) Lochner, Des Johann Neudörfer Nachrichten von Künstlern und Werkleuten aus dem Jahre 1547. Wien 1875.

[4]) Siehe Roth, a. a. O. S. 320.

machen, die mann ins haußhalten gebrauchen khönne“ [1]). Einen ähnlichen Streit zwischen Gürtlern und „zinen Geschmeidgießern“ behandeln zwei Ratsverlässe des Jahres 1617 [1]). Der erste erlaubt drei Geschmeidgießern, „die freye Kunst des geschmeidegießens und dockenwerckmachens, so viel ins gürtlerhandwerck nitt trifft, auf ihren aintzigen leib ohne haltung und furderung anderer personen zu treiben“. Auf die „abermalige Supplikation und Beschwerung“ der Zinnengeschmeidgießer hin bestimmt dann der zweite Ratsverlaß (vom 13. September) ausdrücklich: „Die geschmeidgießer sollen bey ihrem zugelassenen Dockenwerck, dessen ein stück über 12 pfennig nitt werth sein soll, verbleiben und andren handwercken nitt eingreiffen“. Also sowohl Gürtler als Zinngießer [2]) und Geschmeidgießer betrieben im 15.—17. Jahrhundert das Dockenwerkmachen (wohl hauptsächlich die Fabrikation von Puppengeschirr) als freie Kunst, und erst als sich die Gürtler zu einem Handwerk zusammenschlossen, wurde den Geschmeidgießern jene Beschäftigung nach und nach entzogen.

Von hervorragenden Kunstwerken Nürnberger Meister des 17. Jahrhunderts weiß uns Doppelmayr noch besonderes zu erzählen: so von den mechanischen Kunstspielwerken des Brunnenmeisters Löhner, die durch Wasser getrieben wurden, vor allem aber von einem wunderbaren Werke, das der Goldschmied Wolrab und der Mechanikus Hautsch gemeinsam herstellten und das auch Weigel nicht genug rühmen kann [3]). Es war dies „ein besonderes Kunstwerk darinnen vermöge eines Räderwerks etliche 100 Soldaten, sowohl Reuter als Mousquetierer, die alle von Silber waren, die gewöhnlichen Exercitia [4]) machten“. Das Ganze war „nach einem Risse des berühmten französischen Ingenieurs Mr. Vaubans“ gefertigt,

[1]) Hampe, a. a. O. I. Bd. Nr. 3797 und II. Bd. Nr. 2667 u. 2680.

[2]) Nach v. Murr traten die Gürtler 1290, die Zinngießer vor 1300 zum ersten Male in Nürnberg auf.

[3]) Weigel, a. a. O. S. 217.

[4]) Weigel zählt als solche auf: „sich links- rechts- her stelleten, die Glieder verdoppelten, das Gewehr senkten, anschlugen, Feuer gaben und sich retirirten, die Piquenier die Reuter aus dem Sattel zu heben, diese aber mit Lösung ihrer Pistolen sich zu defendieren fix und fertig waren“.

„der auf Ordre des letzt verstorbenen Königs Ludovici des XIV. nach A. 1660 von Paris nach Nürnberg reisen und das Werk vor den damaligen Dauphin bestellen muste“. Die Arbeit fand solchen Beifall, daß sie auch von dem Großherzog von Florenz bestellt wurde und daß sie dem großen König sogar die Worte entlockte: „Man müsse es den Teutschen lassen, daß sie einen guten Verstand hätten“.

Schließlich müssen wir unter den Spielwarenverfertigern dieser ersten Periode noch die Flaschner und Schellenmacher erwähnen. Unter den Produkten der letzteren erwähnt Weigel „Schellen, an die in Silber gefaßte Wolffs-Zähne, welche theils Orten den Kindern in den Mund gegeben werden, weil man glaubet, daß wann sie das Zahnfleisch damit öfters reiben desto leichter zahnen sollen, woran aber die Schellen gemachet werden, um die gar leichtlich weinende Kinder desto leichter durch deren Klang zu stillen“ [1]) — also nichts anderes als unsere heutigen Schlottern.

Die Flaschner aber fertigten nach Weigel [2]) u. a. „optische Kunst- und Bilder-Laternen“, und ein Dekret vom 15. Dezember 1681 [3]) gestattete ihnen „allerhand Docken und Kindleinswar, von weißem Blech und angestrichen“ sowie „springende Büchslein“ zu verfertigen.

So befaßten sich denn mit Ausnahme vielleicht der Dockenmacher, deren Produktion freilich allem Anschein nach nicht sehr ins Gewicht fiel, die sämtlichen genannten Professionen nur nebenbei mit der Herstellung von Spielzeug: anfangs nur zum Zeitvertreib, später, als mit der Ausdehnung des Nürnberger Handels die Nachfrage auch nach diesen Waren wuchs, mehr gewerbsmäßig, fertigten sie kleine Nachbildungen ihrer alltäglichen Produkte als Spielzeug für die Kinder. Entsprechend dem Charakter der Nürnberger Gewerbeerzeugnisse des 15. und 16. Jahrhunderts, welche nicht sowohl billige Massenproduktion als vielmehr eine geschickte und kunstreiche

[1]) A. a. O. S. 343.

[2]) S. 382.

[3]) In „Aller handwerck in dieser Statt Nürnberg Gesetz und Ordnungen, Verneut und zusammengetragen im Jar 1629“. Handschrift Nr. 454 des Kreisarchivs Nürnberg.

Ausführung jedes einzelnen Stückes auszeichnete, waren auch die Nürnberger Spielwaren dieser Zeit meist kleine Kunstwerke, ein Privileg für die Kinder der Reichen. Was aber die Kinder der Wohlhabenden erfreute, das wollten naturgemäß auch die Kinder der Minderbemittelten haben. Das schöne und teure Spielzeug aus Gold, Silber, Wachs u. s. w. war ihnen jedoch von vorneherein versagt; denn wie noch heute, konnte auch damals nur ein ganz minimaler Teil des Einkommens für den Kauf von Spielwaren verausgabt werden, die ja doch nur dazu bestimmt erscheinen, in den Händen der Kinder ihr Ende zu finden. Was sich die Masse des Volkes leisten konnte (und noch kann), war billiges und schlechtes Spielzeug, zumeist rohe Holzschnitzereien. Die Nürnberger Handwerker trugen zum Teil dieser Nachfrage Rechnung, die meisten jedoch verschmähten es, ihre Fertigkeiten, die ihnen aller Welt Bewunderung eintrugen, auf diese Art und Weise nutzbar zu machen, und die Folge war, daß ganz billiges Spielzeug nur in verschwindend kleiner Menge in Nürnberg produziert wurde. Die Nürnberger Kaufleute aber wollten sich diese gute Handelsware nicht entgehen lassen, und da sie ihren Bedarf nur zum Teil in Nürnberg selbst decken konnten, holten sie die billigen Holzspielwaren von auswärts, teils aus Berchtesgaden, wo sich schon seit dem 14. Jahrhundert eine blühende Holzschnitzerei entwickelt hatte [1]), teils aus dem Meininger Oberland, wohin sie selbst erst die Kunst des Holzschnitzens verpflanzt hatten [2]). Aber auch diese Artikel gingen unter der Firma Nürnbergs als Nürnberger Ware, Nürnberger Pfennwert, Nürnberger Tand in alle Welt.

Wie so viele Produkte Nürnbergs waren auch seine Spielwaren bereits im Mittelalter Exportartikel geworden. Anfangs freilich fanden sie sicherlich nur lokalen Absatz. Die Handwerksmeister verkauften ihre Produkte selbst teils in Läden, teils in ihren Zunfthäusern, teils auf Märkten und Messen. Bald jedoch (schon Ende des 15. Jahrhunderts) scheinen die

[1]) v. Armansperg, Das Berchtesgadener Holzhandwerk als Hausindustrie. Schriften d. Ver. f. Sozialpol. Bd. 41.

[2]) Sax, Die Hausindustrie in Thüringen. I. Die Holz- und Spielwarenindustrie, S. 6.

Nürnberger Spielwaren ihren Weg auch außerhalb der Mauern der Stadt gefunden zu haben, und zwar auf dreierlei Weise:

Zunächst durch den noch heute bestehenden Kindleinsmarkt, der schon im 15. Jahrhundert existierte und vom ersten Adventsonntag bis zum Weihnachtsabend dauerte. Auf ihm wurden „meist Spielwaren für Kinder von bürgerlichen und einheimischen Professionen feilgeboten", und er „zog viele Fremde nach Nürnberg und verschaffte dem Handwerksstand keinen unbedeutenden Vorteil und Nutzen [1]). Das meiste Volk, besonders von der umliegenden Gegend, strömte am Thomastag zusammen" (dem Sonntage vor dem Weihnachtstag). Im Jahre 1527 fuhren nicht weniger als 1007 Wagen und 105 Karren mit Fremden an diesem Tage in Nürnberg ein.

Zum zweiten setzten die Nürnberger Professionisten an auswärtige Kaufleute unmittelbar ihre Waren ab, die eigens zum Einkauf nach Nürnberg gekommen waren.

Endlich aber — und das ist wohl der praktisch wichtigste Fall — führten die mächtigen Nürnberger Kaufleute die Produkte ihrer gewerbetreibenden Mitbürger in alle möglichen Länder. Positive Nachrichten liegen uns nun freilich nur über den Spielwarenhandel der Nürnberger mit Venedig vor. In einer Handschrift [2]) der Münchener Staatsbibliothek vom Jahre 1566: „Wie, wo und wieviel ein yede sordt kauffmanschafft, so durch Deutsch kauffleudten gegen Venedig geffurdt wurdt, Zoll zalt" sind unter den nach Venedig gebrachten deutschen „Krämereien" „dogken, Holtzarbaidt und Puppen", in einer Schrift „Tariffa oder Uncostbüchlein von allen Wahren in Venedig" [3]) vom Jahre 1572: „alle Nürnberger pfenwert" als nach der Zahl verkäuflich angeführt. Der Schluß ist nun sicher berechtigt, daß derlei Waren nicht nur nach Venedig, sondern ebenso wie die anderen Nürnberger Erzeugnisse auch nach dem übrigen Italien, ferner nach Spanien, Frankreich und durch die Hansa noch nach einer Reihe anderer Länder geführt wurden.

---

[1]) Roth, Geschichte des Nürnbergischen Handels 1800, IV. Bd., S. 377.

[2]) Cod. germ. 4032.

[3]) Gedruckt zu Nürnberg bey Christof Heußler 1572. Siehe auch: Simonsfeld, Der Fondaco dei Tedeschi in Venedig.

Für den Absatz der Spielwaren ins Ausland war das Dazwischentreten der Kaufleute ein unentbehrliches Erfordernis. Die Handwerker hatten nicht die geringste Kenntnis von den Bedürfnissen der verschiedenen Länder, sie besaßen weder genügende kaufmännische Bildung, noch auch genügend Kapital, um den Vertrieb ihrer Waren selbst besorgen zu können. Gerade für Nürnberg lag die Übernahme des Vertriebs der Spielwaren durch eine besondere Kaufmannschaft umso näher, als hier ein mächtiger Handelsstand bereits vor Entstehung der verschiedenen Gewerbe vorhanden war, ja sogar der Handel als Vater der Industrie gelten konnte.

Sehr nahe liegt nun die Annahme, daß in den vielen an der Spielwarenproduktion beteiligten Gewerben als Unternehmungsform die Hausindustrie vorherrschte, daß die Meister sich in völliger Abhängigkeit von den Kaufleuten, den Verlegern, befanden. Diese Vermutung erscheint umso berechtigter, als eine ganze Reihe Nürnberger Gewerbsmeister nach positiven Nachrichten im 15. und 16. Jahrhundert bereits Hausindustrielle der Kaufleute oder reicher Handwerksgenossen waren und wiederholt gegen Trucksystem und die „Drängung der Handwerker durch die Verleger" Gesetze erlassen wurden [1]).

Die für die Nürnberger Kaufleute arbeitenden Berchtesgadener und Thüringer Spielwarenmacher waren von vorneherein zur Hausindustrie verdammt, da sie einerseits das Holzschnitzen nur als Nebenbeschäftigung neben ihren landwirtschaftlichen Arbeiten trieben, anderseits nur ganz billige Waren für den Massenkonsum fertigten [2]).

Bei alledem dürfen wir jedoch die bemerkenswerte Tatsache nicht vergessen, daß die hausindustriellen Nürnberger Meister einen Teil ihrer Produkte immer noch direkt an den Konsumenten absetzten. — Alle unsere Ergebnisse fügen sich nun gar wohl in den Rahmen der allgemeinen äußeren Handels- und Gewerbsgeschichte Nürnbergs während dieser Periode, die in großen Zügen geschildert, ergibt: daß der Nürnberger Handel zwar schon im 14. Jahrhundert blühte, aber damals

[1]) Siehe Schönlank, a. a. O. S. 45 ff.

[2]) Dabei möge sich der Leser auch der Tatsache erinnern, daß Nürnberger Kaufleute das Holzschnitzen erst nach Thüringen brachten.

fast ausschließlich Zwischenhandel war, der die Produkte des Südens und Ostens dem Norden und Westen zuführte und umgekehrt. Erst im 15. Jahrhundert begann der „Activ"-Handel der Nürnberger mit den eigenen Produkten ihrer Vaterstadt, und dieser war es, der die einheimische Industrie zu ungeahnter Blüte im 16. Jahrhundert führte, zu einer Zeit, wo der Handel selbst infolge der veränderten Richtung des Welthandels bereits im Rückgang begriffen war. Besonders berührt muß noch das 17. Jahrhundert werden, da sich hier die allgemeine Geschichte und die Nachrichten über die Spielwarenindustrie zu widersprechen scheinen. Jene besagt, daß der allen Verkehr lähmende 30jährige Krieg Handel und Gewerbe in Nürnberg in gleicher Weise gewaltigen Abbruch tat; gleichzeitig berichtet Weigel, Nürnbergs Spielwarenfabrikation und -Export seien so bedeutend gewesen, daß es die ganze Welt mit seinen[1]) Produkten überschwemmte.

Der Widerspruch löst sich in zwei möglichen Annahmen: entweder war Nürnbergs Spielwarenproduktion im 15. und 16. Jahrhundert quantitativ bedeutender als im 17. Jahrhundert, oder aber (und dieser Schluß scheint mir den Tatsachen eher zu entsprechen) sie stand in jenen früheren Jahrhunderten qualitativ auf höherer Stufe, d. h. die verschiedenen Gewerbe, besonders die Dockenmacher, Drechsler und Alabasterer warfen sich im Laufe des 17. Jahrhunderts auch auf die Fertigung minder wertvoller und kunstreicher, mehr populärer Spielwaren und erhielten dadurch den Produktionsumfang nicht nur auf gleicher Höhe, sondern vermehrten ihn sogar im Vergleich zu früher.

[1]) Sonneberg schüttelte nach dem 30jährigen Krieg die kommerzielle Abhängigkeit von Nürnberg ab.

Zweiter Abschnitt

Das 18. Jahrhundert

Mein Vorgehen, mit der Geschichte des 18. Jahrhunderts einen neuen Abschnitt zu beginnen, rechtfertigt sich zunächst durch die rein äußerliche Tatsache, daß über sie viel mehr Literatur und Material vorhanden als über sämtliche vorausgehende Jahrhunderte. Dazu kommen als sachliche Gründe der starke Niedergang der Nürnberger Industrie während dieser Epoche, die Ansiedlung der Salzburger und das Aufkommen der Konkurrenzstadt Fürth.

Die unaufhörlichen Kriege, die immer neue Auflagen erforderten, stürzten Nürnberg in ungeheure Schuldenlast. Alle Länder, die Nürnberg bisher mit seinen Waren versorgt hatte, zollten dem Merkantilismus ihren Tribut, errichteten Fabriken und sperrten durch unübersteigliche Zollschranken jegliche Einfuhr. Dazu noch der konservative Sinn der Handwerker, die zäh an ihren alten Ordnungen und Gebräuchen festhielten, nur nach ihren hergebrachten, veralteten Formen arbeiteten und durch das strenge Beobachten ihrer Sittengesetze viele nützliche Bürger aus der Stadt vertrieben[1]). Die Folge des Zusammenwirkens all dieser Faktoren war, daß innerhalb 100 Jahren die Anzahl der Meister aller Handwerke um mehr als die Hälfte fiel, und daß Nürnberg, in seiner Glanzperiode die blühendste Handels- und Industriestadt Deutschlands, jetzt von einer Reihe früher unbedeutender Städte überflügelt wurde. Kurz, Nürnbergs Handel und Gewerbe waren in ständigem Niedergang begriffen, wenn sie auch glücklicherweise nicht völlig verfielen.

[1]) Die Folgen dieses Gebarens werden am Ende dieses Abschnittes geschildert.

Welches Bild zeigt nun während dieser Periode die Spielwarenfabrikation?

Da tritt uns vor allem ein neuer bedeutender Spielwarenproduzent entgegen in der Gestalt der 1735 in Nürnbergisches Gebiet eingewanderten Salzburger[1]). Dieselben waren 1732 um ihrer Religion willen aus Salzburg vertrieben worden, hatten sich in Göttingen festgesetzt, waren jedoch von da wegen ermangelnder Unterstützung bereits nach drei Jahren wieder abgewandert und wurden nun bereitwillig von den Nürnbergern in ihr Gebiet, besonders in das holzreiche Altdorf, aufgenommen. Ihre Aufnahme hatten besonders die Nürnberger Kaufleute betrieben, die sich so auf bequeme Weise die Berchtesgadener Schnitzwaren verschaffen konnten, mit denen sie ja schon lange Handel trieben. Auch die Nürnberger Drechslermeister widersetzten sich ihrer Aufnahme nicht — ein Zeichen, daß die Produkte der Salzburger mit ihren Erzeugnissen nicht kollidierten: sie wiesen nur darauf hin, daß die Ankömmlinge unter Holzmangel zu leiden haben würden. Diese Behauptung erwies sich wirklich in der Folgezeit als richtig. Da die Salzburger aber trotzdem zu erstaunlich billigen Preisen arbeiteten (s. weiter unten), gerieten sie in größtes Elend, das alle Unterstützungen der Nürnberger Landesobrigkeit mit Geldgeschenken, mit Steuerbefreiung, mit Mietzinserlassung und unverzinslichen Darlehen nicht bessern konnten. Kein Wunder! denn zu den beiden oben genannten Gründen gesellte sich noch ein weit stärkerer Grund: die hausindustrielle Betriebsweise, die Abhängigkeit von den Kaufleuten. Gatterer[2]) schildert diese mit folgenden Worten: „Die meisten wurden von Manufacturhändlern zu Nürnberg dahin verschrieben, welche mit ihnen einen förmlichen Kontrakt schlossen, vermöge dessen sie blos für diese Kaufleute arbeiten durften. Die damals festgesetzten Preise und Kontrakte müssen noch gegenwärtig (d. h. 1790) gehalten werden und dies ist

[1]) Die bei Roth, a. a. O. II. Teil, S. 180 ff. und bei Gatterer (Technologisches Magazin, Memmingen 1790). I. Bd., S. 176 ff. erwähnten Salzburger sind identisch mit den Berchtesgadenern der „Akta, die Berchtolsgadener Emigranten betr." (im kgl. Kreisarchiv Nürnberg).

[2]) A. a. O. I. Bd., S. 176.

die Ursache, warum sich diese fleißigen Leute doch meistens in sehr armseligen Umständen befinden. Sie würden auch nicht einmal auf diese elende Art leben können, wenn sie nicht schon ihre kleinsten Kinder mit zu ihrem Gewerbe gebrauchen könnten.“ Dazu noch: „Die Verhandlungsart derselben an die Kaufleute zu Nürnberg geschieht ebenso, wie bei den meisten sogenannten Manufactur-Waren, nach Guldenwerk, wobei aber der Gulden nicht immer zu 60, sondern meist nur zu 48 kr. angenommen wird“ [1]). Also regelrechte Hausindustrie mit ihren gewöhnlichen Folgeerscheinungen: Spottbillige Preise der Produkte, Hungerlöhne, trotz größter Arbeitsamkeit elende Lage, Ausbeutung der Kinder und in gewissem Sinne Trucksystem. An einen Zusammenschluß, eine Handwerksordnung, die den Preisdrückereien u. s. w. einigermaßen hätte Einhalt gebieten können, war natürlich nicht zu denken; Holzschnitzen war ja eine freie Kunst. „Ein jeder arbeitet mit den Seinigen auf eigene Hand und jeder etabliert sich, wie es seine Konvenienz zuläßt. Darüber halten sie, daß keinem anderen, als einem Abkömmling von ihnen die Profession gelehrt wird“ [2]). Daß aber trotzdem viele, hier erlaubte Stümpeleien vorgekommen, durch die, wie Roth sagt, „ihre Arbeit ins Stecken geriet“, ersehen wir aus den Rugsamtprotokollen. 1804 wird einem Pfuscher gestattet, „Schnitzwerk als kleine Dokkenküchen, Sesselein, Wägelein, Pferdställer, Einsiedeleien von Baumrinde u. dergl.“ zu fertigen; 1808 wird sogar in fünf verschiedenen Fällen erlaubt, Schnitzwerk zu machen, in einem Falle Tischlein und Stühlein, in einem anderen „Kinderspielsachen auf die Kirchweihen, als Flinten, Säbel, Griffe u. dergl.“ Die Zahl der Salzburger Emigranten betrug 1735 59 Köpfe in 14 Familien, 1796 ca. 80 Köpfe in 17 Familien. Sie gliedern sich in Schnitzer,

[1]) Diese Erscheinung läßt sich vielleicht historisch durch die Münzverschlechterungen des 17. und 18. Jahrhunderts erklären. Neben den verschlechterten liefen zunächst noch die alten Münzen um; wurde in letzteren gezahlt, so wurde natürlich eine entsprechend kleinere Zahl von Münzen gegeben. Dies Verfahren hielt man dann auch bei, als sein eigentlicher Grund wegfiel, d. h. auch dann, wenn man in verschlechterter Münze erfüllte.

[2]) Roth, a. a. O. III. T., S. 182.

Drechsler und Schachtelmacher. „Alle ihre verschiedenen Spielwaren sind mit bunten Farben, die sie mit Leimwasser anmachen, bemahlt und werden, wenn sie trocken sind, um ihnen einen besonderen Glanz zu geben, noch mit bloßem Leimwasser überstrichen, weswegen sie auch keine Nässe vertragen“ [1]).

Über die Mannigfaltigkeit und ungeheure Billigkeit ihrer Produkte geben drei bei Gatterer abgedruckte Preisverzeichnisse Aufschluß: Wir finden da erwähnt: Affenprediger, alle möglichen Tiere, Reiter, Soldaten, Sternsinger, Gaukler, Schiffe, Garten, Trompeten, Kutschen, Harlekin, Schneider auf Geißböcken, Maus- und Schlangenkästchen, Flinten, Pistolen, Säbel u. s. w. Das eine Verzeichnis zählt nicht weniger als 80 verschiedene Schnitzereiartikel auf. Aufs Guldenwerk, den Gulden zu 48 kr. gerechnet, wurden geliefert: 20 Soldaten, 14—30 Tiere, 8 Schäfereien, 14 Kutschen mit 4 Pferden, 5 Schiffe, 14 bis 24 Flinten, 20 Pistolen, 32 Degen u. s. w.

Neben den Berchtesgadenern mußte natürlich der Teil des alten Dockenmachergewerbes, der sich mit Holzschnitzen beschäftigte, allmählich verschwinden. Der andere Teil aber, die Puppenmacher, waren inzwischen im Handwerk der Drechsler aufgegangen. So treten uns denn im 18. Jahrhundert nur noch Dockenmacher „von zweierlei Art entgegen, je nach dem Materiale, aus welchem sie die Docken oder Puppen verfertigen; einige nemlich machen sie aus Tragant und diese sind zugleich die Zuckerbäcker; andere machen die Puppen aus Pappenzeug und diese heißen daher Papierdockenmacher. Mit dergleichen Docken wird von da aus ein ziemlich beträchtlicher Handel getrieben“ [2]). Über die Zahl und Bedeutung der Papierdockenmacher, die uns vor allem interessieren, wurde bereits im vorigen Abschnitt berichtet; hier sollen nur noch einige sehr bemerkenswerte Punkte aus ihrer Ordnung Erwähnung finden. Ihre Fabrikation beschränkte sich im 18. Jahrhundert fast ausschließlich auf Gesichtsmasken, so daß sie auch allgemein als „Schönbartmacher“ bezeichnet

[1]) Gatterer, I. Bd., S. 177.
[2]) Gatterer, S. 251.

wurden. Die Gesellen bekamen einen Wochenlohn von 30 kr. Das Verwenden von Mägden zur Handwerksarbeit, das im 16. Jahrhundert noch gestattet war (s. oben), wurde bei Strafe von 4 fl. durch Artikel 12 verboten. „Da bisher die Mägde zu allerlei Arbeit gebraucht worden, daraus sei die größte Stümpelei hervorgegangen, indem diese nach Entlassung aus dem Meisterdienst sich in der Stadt da und dort in Winkel gesetzt und den Meistern durch ihr Pfuschen großen Nahrungseintrag gethan.“ Um die Lage der Meister zu verbessern, bestimmt Artikel 11, daß „keiner von Ihnen das Guldenwerk wohlfeiler verkaufen solle als um 48 kr., ferner keiner dem andern seine Kaufleute durch Ueberlaufen oder sonst abspenstig zu machen suche bei 6 fl. Strafe“ [1]).

Also auch die Papierdockenmacher treten uns jetzt als Hausindustrielle entgegen, die, völlig in Abhängigkeit von den Verlegern, den schärfsten Konkurrenzkampf führten und die Preise drückten. Die Ausführung ihrer auf Abstellung der Mißstände gerichteten Vereinbarungen scheiterte jedoch an der Macht der Kaufleute, welche einfach die Waren von auswärts oder von Pfuschern (modern ausgedrückt „Streikbrechern“) bezogen. Die Folge war das allmähliche Verschwinden der „organisierten“ Papierdockenmacher.

Die eigentlichen Puppenmacher waren, wie erwähnt, inzwischen im Handwerk der Drechsler verschwunden [2]). „Der Drechsler Ware aber geht noch sehr stark aus dem Lande, sowohl der künstlichen Drechsler, die in Elfenbein arbeiten oder ganze Gruppen künstlicher Figuren, die durch einen gewissen Mechanismus in Bewegung gesetzt werden, verfertigen, als auch der gemeinen Drechsler, die hölzerne Spielsachen u. dergl. machen. In manchem Jahre hat oft schon eine einzige Werkstätte 30 000 Dutzend hölzerne Trompetchen gefertigt“ [3]). Die

---

[1]) Mummenhoff, a. a. O.

[2]) Rugsamtsprotokoll 1802 (S. 120) Drechsler: „Gliederdokken würden von gar vielen Mitmeistern allhier häufig fabrizirt und machten daher einen beträchtlichen Nahrungszweig ihres Gewerks aus.“

[3]) Nicolai, Beschreibung einer Reise durch Deutschland und die Schweiz im Jahre 1781. Berlin 1783, I. Bd., Beilage XI, 2d, S. 96. Der Kuriosität halber sei auch auf die Bayreuther Zeitungen von 1790, An-

Schreiner und Weißmacher fabrizierten Puppenhäuser, Puppenküchen, Puppenmöbel, Pferdeställe und ähnliche Kinderspielwaren in großer Menge für den Export. Die Wismutmaler, die „ehehin auf bloßes Holz, z. B. Trühlein, Schachteln u. s. w. hauptsächlich mit gelben, roten und blauen (Wißmuth) Farben“ gemalt, fertigen jetzt „sehr feine und artige Sachen von Holz als Spielwaren u. a. besonders für das Ausland und lackieren ihre Sachen mit Lack“ [1]). Die Wildrufdreher (jetzt gesperrt, d. h. nur Bürgersöhnen zugänglich) stellten nach wie vor ihre Wildrufe her, die Alabasterer ihre Alabasterpuppen, die Wachspossierer ihre Wachsfiguren. Neu hinzu kamen nach Gatterer die Glasbläser, „die bei der Lampe allerlei gläserne Figuren, Blasen und andere Spielwaren verfertigen“ und die Gießer, „wovon mancher fast nichts anderes als die kleinen messingnen Kanonen macht“.

Die Flaschner finden wir im 18. Jahrhundert nirgends als Spielwarenfabrikanten besonders angeführt, doch erkennen wir in dem weiter unten zitierten Rothschen Warenverzeichnis manche Spielsache als Fabrikat der Flaschner. Teils belehrendes, teils unterhaltendes Spielzeug fertigten auch in dieser Zeit die Nürnberger Mechanici: Roth erzählt uns von einem gewissen Bauer ausdrücklich, daß in seiner Werkstätte sehr viele Arten mechanischer Spielsachen verfertigt werden, welche sowohl zum ernsthaften als zum belustigenden Gebrauch dienen; Gatterer (S. 485) gibt uns sogar ein Preisverzeichnis über Wilhelm Buruckers „Spielwerke zur Belustigung“. Wir lesen da von 24 verschiedenen magischen und optischen Spielwaren im Preise von 30 kr. bis 2 fl., welche die phantastischsten Namen tragen: Erratende Gedankenmaschinen, Magische Wahrsager, Gedankenspiele, optische Zauberuhren u. s. w. finden sich da neben den „gehorsamen Fischen“, unter denen wir wohl nichts anderes als unsere heutigen magnetischen Schwimmfiguren zu verstehen haben. Hier treten uns also bereits die

---

hang Nr. 52, S. 380 verwiesen, wo geschildert wird, wie eine zu Gunsten der Geistlichkeit einberufene Versammlung der Aristokratenhäupter Maury und Casales durch den Gebrauch der kleinen Nürnberger Trompeten gesprengt wurde.

[1]) Roth, a. a. O. III. T., S. 256.

ersten Anfänge der Blechspielwarenfabrikation entgegen, die sich dann im 19. Jahrhundert zu ihrer jetzigen Größe entwickelt hat.

In die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts fällt auch das Aufkommen der Blei- und Zinnfigurenindustrie. Keineswegs zufällig ist sein Zusammentreffen mit dem ersten Erscheinen uniformierter Truppen unter Friedrich dem Großen; denn erst die Nachbildung einheitlich gekleideter Soldaten gestattet eine (bei Zinnguß allein rentable) Massenproduktion. Von hier aus erklärt sich auch die Tatsache, daß derartige Figuren zuerst in Fürth, der brandenburgisch-ansbachischen Stadt, gegossen wurden und dann erst nach Nürnberg kamen. Gatterer berichtet: „Bleifigurenmacher sind solche, welche aus bloßem Blei oder Zinn oder aus beiden Metallen zugleich allerlei Figuren z. B. Soldaten, Tiere, Bäume, Brustbilder etc. gießen und sie auf verschiedene Art bemalen. Die geschicktesten Künstler dieser Art sind die Gebrüder Hilpert, welche auf diese Art auch wirkliche Portraits anfertigen und bloß diese Kunst treiben, da sie sonst von mehreren als ein Nebengewerbe getrieben wird. Ein Büchsenmacher Alter z. B. verfertigt auch viele dergl. Waren von gewöhnlicher Art. — Obgleich in Nürnberg viele dieser Waren verfertigt werden, so kommt doch aus Fürth das Meiste in den Handel". Roth (IV. Bd. S. 100) erwähnt noch besonders die meisterhaften Arbeiten Joh. Hilperts, die nach Rußland, Holland und England verschickt und nirgends mit solcher Vollkommenheit nachgemacht würden.

Endlich dürfen unter den Spielwarenmachern jener Zeit auch die keinem Handwerk angehörigen Meister nicht vergessen werden, welche entweder die „freie Kunst" des Holzschnitzens (außer den Salzburgern) übten (s. o.), oder welche neue Spielsachen, z. B. kleine Drehbänke aus einzelnen von Nürnberger Professionisten gefertigten Teilen herstellten[1]).

Einen zusammenfassenden Überblick über die Erzeugnisse der Nürnberger auf dem Gebiete der Spielwarenfabrikation gibt uns Roths Verzeichnis verschiedener Manufakturwaren[2]).

[1]) Rugsamtsprotokolle 1805, S. 741.
[2]) II. T., S. 295 ff.

Es werden darin aufgezählt: Tausenderlei kleine Bleiguß- und Zinnwaren, z. B. Soldaten, Jagden, Reiter, Schäfereien u. dergl., Damenbrettspiele, Brummeisen und Maultrommeln[1]), Camerae obscurae, messingene Kanonen für Kinder, Konfektschüsselchen, Docken aus Pappenzeug, Dockengesichter, hölzerne Kuckuck, hölzerner, zinnerner und weißblechener Hausrat für Kinder, tausenderlei angenehme Kinderspielzeuge, blecherne und hölzerne Laternae magicae mit Vorstellungsglas, Trompetchen, Lottokästchen, optische Bilderkästchen, Ringe, Trommeln, Uhren für Kinder, Schlangen in Büchschen, Zankeisen und steinerne, alabasterne, hölzerne, wächserne, nackte und bekleidete Puppen mit wächsernen und anderen Gesichtern. Wer sich ein noch genaueres Bild von der Reichhaltigkeit und Vielseitigkeit der Nürnberger Spielwaren schon am Ende des 18. Jahrhunderts machen will, der besehe sich „Bestelmeiers Magazin von verschiedenen Kunst und anderen nützlichen Sachen“[2]). Hier sollen neben den Ratten, Mäusen und Eichhörnchen, welche durch ein messingenes Uhrwerk getrieben wurden und 8—12 fl. kosteten, als Vorboten der kommenden Blechspielwarenindustrie nur angeführt werden: Feuerspritzen aus Blech (3 fl.), mechanische Sachen, Blechsäbel zum Herausziehen, Kinderuhren aus Tombak und selbstlaufende Wagen aus Eisenblech mit Uhrwerk (6 fl.).

Bestelmeyer war „konzessionierter Galanteriehändler“, dem ausdrücklich gestattet war, mit den Erzeugnissen der Nürnberger Drechsler und anderer Professionisten Handel zu treiben; jedoch war ihm aufs strengste verboten, fremde Drechslerwaren zu verkaufen[3]). Außerdem sorgten wie bisher für den Detailspielwarenhandel in Nürnberg natürlich die einzelnen Handwerksmeister selbst, die zum Teil offene Läden besaßen. Besonders die Drechslermeister betrieben den Spielwarenverkauf, zumal „ihre Profession ausschließlich berechtigt

---

[1]) Roth gibt dazu die Anmerkung: „Von diesen gehen jährlich viele Tausend Zentner nach Rußland, Polen, in die Krim und Tartarey bis an die chinesische Grenze und sind unter den dortigen Völkern wie unter unsern deutschen Gassenjungen eine vortreffliche Musik.“

[2]) Nürnberg 1807.

[3]) Rugsamtsprotokolle 1799, S. 206.

war, die Berchtolsgadener und andere Schnitzwerke verkäuflich zu führen“[1]). Auch der Kindleinsmarkt besaß immer noch Bedeutung für den lokalen Absatz. „In auswärtigen Gegenden werden die Holz- und Spielwaren von Kaufleuten geschickt, welche Bestellungen auf sie erhalten, oder die damit Messen und Märkte beziehen“[2]). „Daß aber niemand etwa diese Sachen, weil sie gemein sind, in Absicht der Handlung für Kleinigkeiten halte,“ lehrt Nicolai. Diese so gering aussehenden Sachen würden in sehr großer Menge nach Spanien versendet, und er selbst habe 1761 einen mittelmäßigen Nürnberger Kaufmann gesehen, der am Königsberger und Danziger Dominiksmarkte 6 oder 7 große Kasten voll kleiner alabasterner Puppen abgesetzt und ebenso einen anderen, der ein Faß von 3 Zentner voll lauter Brummeisen ausgepackt[3]). Nehmen wir zu diesen Bemerkungen noch die Worte Roths, die Nürnbergischen kurzen Waren gingen durch ganz Europa, England, Holland, Spanien, Portugal, teils zum eigenen Gebrauch, teils für die Kolonien und den Handel in Asien, Afrika, Amerika, Ost- und Westindien, so bleibt uns das Ergebnis, daß sich Nürnbergs Spielwarenproduktion und -Handel im 18. Jahrhundert trotz des allgemeinen Niedergangs der Gewerbe wenigstens quantitativ immer noch einer ziemlich bemerkenswerten Bedeutung erfreute.

Auch noch im Anfang des 19. Jahrhunderts gingen die Nürnberger kurzen Waren „nach allen europäischen Staaten und deren Kolonien; selbst Frankreich war ein bedeutender Markt für dieselben. Man schätzt den damaligen Absatz Nürnbergs in solchen Artikeln auf 8 Mill. Gulden jährlich“[4]).

Woher nun diese Erscheinung? Ihr Grund ist ein doppelter: einmal war Nürnberg von alters her wegen seiner soliden Arbeiten berühmt, dann aber erfreuten sich diese einer so unglaublichen Wohlfeilheit, daß sie kaum ein Land mit geringeren Kosten selbst produzieren als von Nürnberg beziehen

---

[1]) Ebenda 1805, S. 742.

[2]) Roth, III. T., S. 210.

[3]) Nicolai, I. Bd., XI. Abschn., S. 252.

[4]) Viebahn, Statistik des zollvereinten und nördlichen Deutschlands. Berlin 1868, III. Bd., S. 273.

konnte. „Die Wohlfeilheit aber wurde dadurch bewirkt, daß die Handwerker sich an einem mäßigen Arbeitslohn begnügen ließen, daß sie nur frugale Lebensart gewohnt waren, daß sie die Waren in Menge, welche sie durch anhaltenden und unzuermüdenden Fleiß bewerkstelligten, dem Handelsmann in seine Gewölbe und Magazine ablieferten und also, wenn gleich der Arbeitslohn an und für sich gering oder sehr mäßig, sie dennoch (eben wegen der Menge) für sich und die Ihrigen ein hinreichendes Auskommen erwarben. Der wohlfeile Preis der Waren wird auch dadurch befördert, daß die sogen. Verleger ihren Handwerksleuten (Heimarbeitern), die ihnen nach Hause arbeiten, die rohen Materialien sogleich in Bereitschaft halten, auch öfters die verfertigten Waren in Hoffnung, in der Folge Abkäufer dazu finden, an sich erhandeln und solchergestalt den Handwerksmann, welcher ohnehin, weil alles sehr genau bedungen wird, bei seiner Arbeit kein sonderliches Vermögen sich erwerben kann, in den Stand setzen, daß er um den Absatz seiner Waren nicht verlegen sein darf“ [1]).

Die Unternehmungsform also, die uns bereits als für Holzschnitzer und Dockenmacher charakteristisch entgegengetreten ist, die Hausindustrie, das Verlagssystem scheint in der Fabrikation der Spielwaren überhaupt vorherrschend gewesen zu sein. Ganz ähnliche Zustände, wie die, welche wir noch heute in der Spielwarenindustrie vorfinden, treten als Begleiterscheinungen jener Betriebsweise auf, vor allem ungeheuer billige Preise und damit zusammenhängend eine äußerst bedauernswerte Lage der hausindustriellen Meister. „Die Kaufleute haben den Preis der Waren so heruntergebracht, daß es nur dem Fabrikanten begreiflich ist, wie er zur Noth dabei bestehen kann“ [2]).

Was uns also für das 16. und 17. Jahrhundert nur Vermutung war, das wird uns im 18. Jahrhundert zur Gewißheit! Der große Absatz von Nürnberger Spielwaren ist nur zurückzuführen auf ihre geringe Qualität und ihre Wohlfeilheit, die ihrerseits durch die hausindustrielle Betriebsweise erzeugt und gefördert wurden.

---

[1]) Roth, IV. T., S. 175.

[2]) Nicolai, a. a. O. Beilage XI, 2d.

Sehen wir von den Holzschnitzereien der Berchtesgadener ganz ab, die ja von jeher schon durch ihre Geringwertigkeit ausgezeichnet waren; auch die Spielwaren der alten Nürnberger Handwerke hatten (das sehen wir ganz deutlich aus dem oben angeführten Warenverzeichnis) ihren Ruhm, kunstreich gearbeitet und wertvoll zu sein, verloren. Es hing dies einerseits zusammen mit dem Verfall der Nürnberger Industrie in dieser Zeit überhaupt, der sich naturgemäß in einer Verschlechterung der Produkte widerspiegelte; zum anderen aber betrieben jetzt die meisten Handwerksmeister, die sich früher nur nebenbei mit der Herstellung von Spielzeug befaßt hatten, die Spielwarenfabrikation als Hauptberuf und stellten jahraus jahrein nichts anderes als Spielsachen her. Naturgemäß konnten sie sich dabei keineswegs auf die Produktion feiner Waren beschränken; im Gegenteil wollten sie ein nur einigermaßen ausreichendes Einkommen erzielen, so mußten sie sich auf die Erzeugung viel begehrter Massenartikel werfen, d. h. billiger und schlechter Spielwaren.

Ein selbständiger direkter Vertrieb der Spielwaren durch die Handwerksmeister selbst war jetzt noch viel weniger möglich als in den früheren Jahrhunderten. Die Waren wurden in solchen Mengen produziert, daß sie auf einen Export in alle Länder angewiesen waren; der Markt hatte sich erweitert, nachdem auch die Neue Welt für Luxusartikel konsumfähig geworden war, die Kapitalarmut der Handwerker hatte noch zugenommen. Die wichtigsten Vorbedingungen für die Hausindustrie, die sich ja besonders gern der billigen Massenartikel bemächtigt, waren gegeben, und daß sie nicht auf sich warten ließ und dazu ihr ganzes Gefolge mit sich brachte, das haben uns die obigen Ausführungen zur Genüge gezeigt.

Wenn wir für die ungeheure Wohlfeilheit der Waren das Verlagssystem verantwortlich machten, so gaben wir damit nur den Hauptgrund; denn als preisdrückender Faktor kam noch weiter die Konkurrenz auswärtiger Spielwarenindustrien in Betracht, die sich umso fühlbarer machte, als die Nürnberger Kaufleute deren Produkte von Nürnberg aus versandten, meist sogar unter der Bezeichnung Nürnberger Waren.

Schon Gatterer[1]) schreibt: „Bei weitem nicht alle Drechslerwaren, welche von Nürnberg aus versendet werden, sind daselbst verfertigt, sondern sehr viele lassen die sogenannten Manufacturhändler aus Berchtolsgaden, Altdorf, Fürth u. s. w. kommen und versenden sie alsdann als nürnbergische; denn viele dieser Waren können sie von Ausländern wohlfeiler als von Nürnbergern erhalten.“ Roth fügt zu diesem Grunde noch weitere[2]): „Der Nürnbergische Kaufmann muß oft fremde Waren verschreiben, teils weil die Caprice der Besteller es verlangt, teils weil einige davon hier gar nicht zu haben sind oder die Nürnbergischen Handwerker sie nicht machen wollen, wenn sie es gleich können, aus dem Grunde, weil sie nicht beständig gesucht werden und weil sie von ihren gewohnten Formen abweichen.“ Diese beiden letzten Gründe (d. h. die ausdrückliche Weisung des Bestellers und das Nichtproduzieren der Waren in Nürnberg) waren vor allem maßgebend, wenn die Nürnberger Kaufleute Schnitzsachen aus Altdorf, Berchtesgaden und Ulm sowie Puppenwerk aus dem Meiningischen Hochland kommen ließen; die billigen Preise aber verleiteten sie, wenn sie aus Fürth sogen. Nürnberger Waren, d. h. Puppenwerk, Spielzeug, bleierne Soldaten u. dergl. mehr bezogen.

Warum aber gerade Fürth so billig liefern konnte, darüber werden die folgenden Ausführungen Aufschluß geben.

Fürths Gewerbsleben beginnt überhaupt erst nach dem Dreißigjährigen Krieg sich zu entwickeln. Während andere Städte im 18. Jahrhundert dahinsiechten, arbeitete sich die Fürther Industrie zu einer immer günstigeren Lage empor.

So auch die Spielwarenindustrie!

Der erste Fürther Spielwarenmacher soll Paul Zick gewesen sein.

Das Journal von und für Deutschland 1785[3]) berichtet über seine Ansiedelung: „Bey den (Nürnbergern) Drechslern wurde um das Jahr 1700 ein sogenannter Verbrecher, der ein

---

[1]) I. Stück, II. T., S. 253.

[2]) II. T., S. 370.

[3]) 3. Stück, S. 198 ff.; wörtlich abgedruckt in Sauerackers Versuch einer chronologisch-diplomatisch-statistischen Geschichte des Hofmarks Fürth. Nürnberg und Leipzig 1788, III. T., S. 158.

Mädchen geschwächt hatte, von seinem Handwerk vertrieben. Er begab sich nach Fürth, fing daselbst an, die hölzernen Posthörnlein und Spielwaren zu machen und zog durch seine Gesellen und Jungen viel nach, die eben diese Arbeit verfertigten, welche zuvor nirgends als zu Nürnberg gemacht wurden.“ Er und ein anderer ebenfalls aus Nürnberg vertriebener Drechsler hätten das Drechslerhandwerk so in Flor gebracht, daß gegenwärtig 150 Drechslermeister in Fürth gerechnet würden.

Bevor ich auf den Streit um die Richtigkeit dieser Mitteilung näher eingehe, will ich die äußere Geschichte der Fürther Spielwarenmacher im 18. Jahrhundert erst zu Ende führen[1]).

Zur besseren Orientierung zuerst einige allgemeine Bemerkungen[2]): Bis in das 19. Jahrhundert hinein stritten die Dompropstei Bamberg und der Markgraf von Ansbach um die Hoheitsrechte in Fürth. Wiederholt siegte zwar Bamberg in den Prozessen vor dem Reichsgericht, aber Ansbach übte tatsächlich in weitem Maße die Herrschaft über Fürth aus. So wurde 1717 dem Dompropst ausdrücklich das Recht zugesprochen, Handwerke zu errichten, und da dies Mittel wohl geeignet war, seine Souveränität zum Ausdruck zu bringen, machte er auch ausgiebig von demselben Gebrauch. Ansbach wollte natürlich nicht zurückbleiben und errichtete ebenfalls eine Reihe von Zünften, obwohl die Gemeinde wiederholt dagegen protestierte mit dem Bemerken, daß die Errichtung der Gewerbe der Freiheit der Gemeine, wonach jeder treiben könne, was er wolle, zuwider laufe. Daß die Erzielung reicher Einkünfte aus Strafen u. s. w. der Hauptzweck Ansbachs sowohl wie auch Bambergs war, zeigt sich in den sehr wenig strengen Handwerksordnungen, deren Bestimmungen überdies meist nicht beachtet wurden. Jeder Meister und Geselle wurde ohne Rücksicht auf seine Herkunft und „Ehrbarkeit“ aufgenommen, Weiber und Kinder wurden vielfach beschäftigt, kurz es herrschte trotz der Zünfte in Fürth tatsächlich Ge-

[1]) Einzelne der folgenden Tatsachen sind entnommen: Friedr. Marxs Gewerbe- und Handelsgeschichte der Stadt Fürth. Fürth 1890.

[2]) S. Fronmüller, Chronik der Stadt Fürth. 1887.

werbefreiheit, die den verstockten Zünftlern Nürnbergs natürlich als Zügellosigkeit erscheinen mußte.

Die Drechsler nun arbeiteten zuerst als völlig freies Gewerbe, bis sie sich im Jahre 1718 zu einer dompropsteilich-bambergischen Zunft zusammenschlossen, der 1759 eine ansbachische folgte. Die Ordnungen beider Zünfte waren fast gleichlautend, insbesondere werden in beiden unter den Gegenständen, welche zu führen fremden Krämern verboten sein soll, Schlottern und andere gedrehte Arbeit erwähnt. Artikel 17 der ansbachischen Ordnung verbietet den Röhrern und Stümplern ausdrücklich zu fertigen, „was von der Docken gedreht werden muß". 1792 zählte die ansbachische Zunft 90 Meister und 60 Gesellen, die dompropsteiliche 56 Meister und 40 Gesellen. Eine ganze Anzahl von ihnen beschäftigte sich mit der Herstellung von Spielwaren, insbesondere Puppen, Trompetchen und Hornschlangen. 1796 vereinigten sich die beiden Zünfte.

Die Gürtler, deren Handwerksordnungen (die dompropsteiliche des Jahres 1755 und die ansbachische von 1761) unter den privilegierten Gegenständen der Zunft noch keine Spielwaren aufführen, fertigten Ende des 18. Jahrhunderts bereits Schlottern, Kinderuhren und Dantes (das sind Spielmarken). Schließlich sei noch einmal an die zinnernen Puppengeschirre sowie die Zinn- und Bleifiguren der Zinngießer erinnert, die bei den Gürtlern eingezünftet waren und 1792 6 Meister und 2 Gesellen zählten.

Nun zurück zu jener Nachricht über die Entstehung der Spielwarenindustrie in Fürth und der Frage ihrer Richtigkeit. Das Mittel, das am sichersten jeden Zweifel beseitigt hätte, die Rugsamtsprotokolle des Jahres 1700, steht uns leider nicht mehr zu Gebote, so daß wir in dieser Frage fast nur auf Vermutungen angewiesen sind. Die Fürther Drechsler verwahrten sich aus leicht begreiflichen Gründen jederzeit gegen jene Mitteilung, ohne jedoch irgend einen Beweis gegen sie zu erbringen. Als Bundesgenosse stand ihnen das Nürnberger Rugsamt zur Seite, das sich kräftig gegen die Behauptung verteidigte, es habe durch rücksichtslose Vertreibung der „Weiberknechte" Nürnbergs Gewerbswesen ungeheuren Schaden

getan. Eine eigens zum Zwecke dieser Reinwaschung verfaßte Schrift des Rugsamtsaktuars Häßlein[1]) führt eine ganze Reihe von Protokollen aus dem 18. Jahrhundert an, die sich auf die Bestrafung von „Fornikanten“ beziehen. Ein Protokoll betreffend die Vertreibung des Drechslers Zick suchen wir allerdings unter ihnen vergeblich; doch wurde es vielleicht, weil den Zwecken der Schrift nicht dienlich, absichtlich nicht berücksichtigt.

Tatsache ist nun jedenfalls (und die kann auch Häßlein nicht leugnen), daß sich viele Nürnberger Handwerksmeister, sei es vertrieben oder nicht vertrieben, in Fürth niedergelassen und dessen Industrie mindestens stark gefördert haben. Ob auch Gründungen ganz neuer Industriezweige (wie eben der Spielwarenfabrikation) durch solche Meister vorgekommen sind, darüber haben wir keine sicheren Anhaltspunkte. Vielleicht ist jene Erzählung in der Tat nur eine gehässige Erfindung, erdichtet teils durch die Nürnberger Kaufleute in ihrem Zorn gegen das Rugsamt, das ihnen das Einbringen Fürther Waren auf alle mögliche Weise erschwerte, teils durch die Nürnberger Handwerker in ihrer Eifersucht auf die Fürther Kollegen, die ihnen besonders in der Spielwarenfabrikation starke Konkurrenz machten, ja sie teilweise bereits weit überflügelt hatten. Wie so viele andere Behauptungen und Maßregeln: die Fürther nähmen jeden auf, wer es auch sei, deshalb seien die Fürther Handwerker eine „Horde von Gesindel“ und lauter Pfuscher, welche nichts als Schund fabrizierten; jeder Fürther Geselle, der nach Nürnberg wolle, müsse erst rein gewaschen werden u. s. w. — war jene Erzählung von Lorenz Zick wahrscheinlich nichts weiter als ein Ausdruck des Stolzes der Nürnberger einerseits und ihres Konkurrenzneides anderseits. Daß dieser Neid nicht ganz unberechtigt war, zeigt unter anderem eine Schrift aus dem Jahre 1759[2]), worin es heißt: „Wenn zum

---

[1]) Aktenmäßige Widerlegung der in verschiedenen Journalen und Schriften dem Rugsamt in Nürnberg gemachten ungegründeten Beschuldigungen. Nürnberg 1789.

[2]) Vier Briefe, darinnen der ehemalige blühende, jetzo verderbliche Zustand der Stadt Nürnberg beschrieben wird .... Abgedruckt bei Marx, S. 4.

Exempel an Messen 3 Wägen in Nürnberg geladen werden, so erhalten dagegen 7 ihre Ladung in Fürth. Der Handelsstand in Nürnberg mußte den aus Nürnberg verjagten und in Fürth ansässig gewordenen Handwerkern mit der Arbeit folgen; denn 1. Handwerkerwaren, wie man sie auswärts verlangt, sind in Nürnberg gar nicht zu bekommen, 2. unsere Waren sind nicht so wohlfeil, wie die in Fürth, 3. unsere Geschäftsfreunde aus Dänemark, Schweden, Rußland u. s. w. schreiben bei Bestellungen von Posthörnlein u. s. w., dieselben werden in Fürth zu dem und dem Preis gemacht, 4. können wir die auswärts verfertigten Waren nicht in Nürnberg, sondern z. B. nur in Fürth verpacken lassen, weil wir in Nürnberg zu viel Unkosten mit den Ladern haben."

Der letzte Grund für das Aufblühen der Fürther Handwerke war also die Billigkeit ihrer Produkte. Über sie gibt das Sonderreferat eines Anonymus an den Nürnberger Rat, der das Rugsamt um Bericht über die Lage der Stadt 1775 ersucht hatte, näheren Aufschluß: In Fürth, wo vollständig freie Bewegung herrsche und die Einschnürungen des Zunftzwanges unbekannt seien, werde besser, rascher und billiger gearbeitet, weil die Gesellenzahl unbeschränkt, die Frauen- und Kinderarbeit nicht verboten und dem Meister erlaubt sei, von einem Geschäft zu einem anderen gewinnbringenderen überzutreten.

Weitere Gründe für die Wohlfeilheit der Fürther Produkte liegen in dem großen Fleiß der Handwerker, in den billigen Arbeitslöhnen, in den geringeren Nahrungsmittelpreisen und in den niedrigen gemeindlichen Abgaben.

Wenn deshalb die Fürther Erzeugnisse auch oft schlecht und schlampig gearbeitet waren, so wurden sie doch überall begehrt und von den Nürnberger Kaufleuten, denen die größere Wohlfeilheit auch einen höheren Nutzen bedeutete, als Nürnberger Waren, ja häufig unter den Zeichen Nürnberger Meister in alle Welt versandt.

Genaueres über das Verhältnis zwischen den Nürnberger Kaufleuten und den Fürther Handwerkern erfahren wir leider nicht, allem Anschein nach jedoch standen auch hier letztere als Hausindustrielle jenen als Verlegern gegenüber.

Fürth selbst besaß überhaupt keine Kaufleute, eine Tatsache, über die sich Saueracker kaum zu trösten weiß, da er dem Zuge seiner Zeit folgend im „Aktivhändler“ das einzige staatserhaltende Element erblickt.

Erst die preußische (seit 1792) und die bayerische Regierung (seit 1806) bemühten sich, in Fürth einen eigenen Kaufmannsstand zu schaffen, jedoch waren ihre Bestrebungen verhältnismäßig spät von Erfolg gekrönt.

Ein Rückblick ergibt:

Kraftvoll gefördert durch die Gewerbefreiheit, durch die Billigkeit ihrer Erzeugnisse und nicht zuletzt durch die Unterstützung der Nürnberger Kaufleute blühte die Fürther Spielwarenindustrie im 18. Jahrhundert mächtig empor und tat so im Verein mit den früher genannten Erscheinungen Nürnbergs Spielwarenproduktion nicht unbedeutenden Abbruch, wenn sich diese auch immerhin auf respektabler Höhe zu erhalten vermochte.

Während der ersten Jahrzehnte des 19. Jahrhunderts dauert diese Rivalität zwischen Nürnberg und Fürth noch fort, bis sich die Industrien beider Städte, unterstützt durch einen selbständigen Fürther Handel, zu einem harmonischen Ganzen vereinen.

Dritter Abschnitt

Das 19. Jahrhundert

An Stelle des Zunftwesens war das Konzessionssystem getreten. Wie jenes Handwerke und freie Künste, so kannte dieses konzessionsbedürftige und freie Erwerbsarten; und wie schon zu Zunfts Zeiten die Schnitzerei von kleinen Spielsachen ein freies Geschäft gewesen war, so wird jetzt (in Bayern) die Verfertigung der Schnitzarbeiten und ordinären Kinderspielwaren zu den freien Erwerbsarten gezählt. Bestimmte doch der Artikel 8 des bayerischen Gewerbsgesetzes vom 11. September 1825 ausdrücklich, daß „alle Arbeiten, zu deren Verfertigung eine gewerbsmäßige Erlernung und Vorübung nicht erforderlich ist, insbesondere diejenigen, welche zu den Gegenständen des Luxus und der Mode gehören", der freien Konkurrenz überlassen sein sollen [1]). So treten uns denn im 19. Jahrhundert als Spielwarenfabrikanten wieder die alten Handwerke [2]), jetzt konzessionspflichtige Gewerbe, entgegen, daneben taucht aber eine ganz neue Kategorie auf, die der freien „Spielwarenmacher". Nur langsam dringt diese Bezeichnung durch; die Zinnfigurenmacher, die Holzschnitzer und vielleicht noch die Fabrikanten mechanischen Spielzeugs nehmen sie an, die meisten aber behalten den Namen des Handwerks, dem sie bisher angehört hatten, bei. So kommt es, daß Rudhart [3]) in seiner Übersicht über die Handwerker in Nürnberg nur 18 Spielwarenmacher für 1826 nennt, daneben aber 4 Alabasterer,

[1]) Vollzugsverordnungen zu dem Gewerbegesetz von 1825, von 1853 § 164, Z. 6.

[2]) Die natürlich jetzt meist das Spielwarenmachen als Hauptberuf betrieben.

[3]) Über den Zustand des Königreichs Bayern: II. Bd., Über die Gewerbe, den Handel und die Staatsverfassung. Erlangen 1827.

4 Dockenmacher, 1 Papierdockenmacher, 2 Wildrufdreher, Drechsler, Gürtler, Spengler, Weißmacher und Zinngießer anführt. Für das Jahr 1834 zählt Scharrer[1]) bereits **54** Spielwarenmacher, eine Vermehrung, die nur dem Umstand zugeschrieben werden kann, daß eine Reihe von Handwerkern aus ihrem alten Gewerbe ausgeschieden sind und sich auch öffentlich der freien Kunst des Spielwarenmachens zugewandt haben. Lochner[2]) erwähnt 1846 unter den Arbeiten der Zinngießer, Drechsler, Flaschner und Gürtler auch Spielwaren, von eigentlichen Spielwarenmachern führt er jedoch nur 14 mechanische Spielwarenfabrikanten auf. Mayer[3]) ist 1852 der erste, der die Spielwarenfabrikanten aus den verschiedensten Gewerben auszuscheiden sucht, und so zählt er 17 Fabrikanten von artistischem und mechanischem Spielzeug, **159** Holz- und Pappspielwarenfabrikanten, 2 Blechspielwaren- und 17 Peitschenmacher; allerdings gelingt auch ihm dieser Versuch der Ausscheidung nicht völlig, denn wir finden bei ihm auch Dockenmacher, Drechsler, Flaschner, Mechaniker, Zinngießer und Dominospielmacher als Spielwarenfabrikanten erwähnt mit dem Vermerk, „die meisten Handwerke liefern zu den Spielwaren ihr Teil". Besonders führt er dann noch 9 Spielwarenfabriken mit größerem Betrieb und merkantilischem Verschleiß an.

1865 noch schreibt Beeg[4]), daß Rotschmiede, Flaschner, Gürtler, Zinngießer, Schreiner, Drechsler und Papparbeiter die mannigfaltigsten Spielzeuge fertigten, daß es außerdem aber auch noch besondere Spielwarenverfertiger gäbe.

Auch die Behörden scheinen sich immer mehr daran gewöhnt zu haben, die Spielwarenmacher als solche und nicht mehr als Angehörige der verschiedenen Handwerke zu betrachten. Wenigstens läßt sich nur auf diese Weise der

---

[1]) Ein Blick in Nürnbergs Gewerbsgeschichte. Nürnberg 1836, S. IX, Anm. 9.

[2]) Nürnbergs Vorzeit und Gegenwart. Nürnberg 1845.

[3]) Nürnbergs Handel und Industrie. Nürnberg 1852.

[4]) Dr. Beeg, Der Nürnberg-Fürther Industriedistrikt. In Bavaria, Landes- und Volkskunde des Königreichs Bayern. III. Bd., 2. Abt., Mittelfranken. München 1865.

ungeheure Unterschied zwischen den Zahlen der bayerischen Gewerbezählung von 1847 und der von 1861 einigermaßen erklären, den Gründe, wie Ungenauigkeit der Aufnahme oder Erhebung zu verschiedenen Jahreszeiten, nur zur Not rechtfertigen. Soll es doch nach jenen Zählungen in Nürnberg im Jahre 1847 nur 79 Meister mit 54 Gehilfen gegeben haben, welche „Spiel- und feine Holzwaren" fertigten, 1861 dagegen bereits 241 Meister mit 103 Gesellen [1]).

Ganz ähnlich zeigt sich das allmähliche Übergehen der Handwerker zum freien Gewerbe der Spielwarenverfertigung in Fürth: bis in die 50er Jahre bleiben die Spielwarenmacher Gürtler, Flaschner, Zinngießer, Drechsler und Schreiner, so daß 1857 nur 9 Spielwarenverfertiger in der Fürther Gewerbestatistik figurieren. Ihre Zahl sinkt 1862 sogar auf 7, beginnt aber dann 1863 auf 15 zu steigen und erreicht 1867 bereits die Ziffer 41 [2]). Erst seit 1868, dem Jahre, das die von vielen Nürnberger und Fürther Fabrikanten heiß ersehnte Gewerbefreiheit bringt, treten uns die Spielwarenverfertiger mehr und mehr als eine Einheit, nicht mehr in so viele Gewerbe gespalten, entgegen; aber selbst heute noch bezeichnen sich viele unter ihnen als Metalldrücker, Flaschner, Gürtler, Metallwarenfabrikant, Drechsler, Schreiner u. s. w., eine Tatsache, die eine statistische Erfassung ihrer Zahl sehr erschwert.

Über die Betriebsweise bei Herstellung der Nürnberger Spielwaren, die „im buchstäblichen Sinn des Wortes weltbekannt" sind, gibt uns Rudhardt für den Beginn des 19. Jahrhunderts Aufschluß: Er rühmt „die Verteilung der Arbeit, wornach jeder Arbeiter auf eigene Faust, aber dennoch den andern Meistern in die Hand arbeitet, die äußerste Genügsam-

---

[1]) Beiträge zur Statistik des Königreichs Bayern, Heft X, 1862, Gruppe XIVb: Verfertiger von Spiel- und feinen Holzwaren.

[2]) Spielwarenverfertiger in Fürth:

1857	1858	1859	1860*)	1861	1862
9	9	8	7	6	7

1863	1864	1865	1866	1867
15	16	21	28	41

*) und 2 Spielwarenfabriken.

keit derselben, die große Wohlfeilheit ihrer Waren und die Art des Betriebs des Handels". „Die Versendung der Nürnberger Waren wird nämlich von zahlreichen Handlungshäusern besorgt und bei weitem die meisten Geschäfte geschehen kommissionsweise. Der Ausländer sendet die Bestellung und das Haus in Nürnberg besorgt die Lieferung, die Bezahlung der Handwerksleute, die Verpackung und Versendung der Waren. Diese Art des Handelsbetriebs hat den Vorteil, daß sie auf Kosten der Handwerksleute eine wucherliche Spekulation nicht stattfinden läßt; denn obgleich bei einer Stockung Vorräte gesammelt werden müssen, wenn auch Bestellungen darauf nicht vorhanden sind, so findet doch eine große Anhäufung von Waren schon darum nicht statt, weil die Verschiedenheit derselben so überaus groß ist, daß man gar nicht wissen kann, welche Gattungen künftig im Ausland verlangt werden. Bei diesem Geschäftsgang genießt der Handwerksmann die Vorteile des schwunghaften Handels sicher vor dem Druck gieriger Spekulanten." In Fürth lagen die Verhältnisse ganz ähnlich; auch hier herrschte eine „eigentümliche Betriebsweise". „Nicht große Fabriken mit vielen abhängigen Arbeitern, nicht große Maschinen, von denen man allein wohlfeile Produkte zu erwarten gewohnt ist, sind in Fürth zu finden. Die ganze industrielle Bevölkerung besteht aus unabhängigen Meistern, die ganz auf eigene Rechnung arbeiten, den Preis selbst bestimmen und dann die Ware an den Kaufmann übergehen lassen. Die wohlfeilen Lebensverhältnisse, ein unermüdlicher Fleiß und hauptsächlich wohl das Bewußtsein, daß alles, was sie wirken und schaffen, ihnen selbst und ihrer Familie zu gute kommt, macht es den Fürther Meistern möglich, zu Preisen zu arbeiten, welche sie gegen die Konkurrenz der größten Fabriken schützt und ihnen auch die meisten Industriezweige ausschließlich und ohne Konkurrenz zugewiesen hat. Kräftig unterstützt ist die Fabrikation durch den zahlreichen Handelsstand, welcher mit der Natur dieses Geschäfts vertraut, stets neue Quellen für den Absatz öffnet" [1]). So genößen die Fürther Gewerbe die

[1]) „Amtlicher" Bericht über die allgemeine deutsche Gewerbeausstellung zu Berlin im Jahre 1844, II. Bd., S. 387.

Vorteile der Fabrik, hätten einen festen Umsatz und jeder sei unmittelbar am Ertrage des Geschäftes beteiligt. Dazu böte diese Betriebsweise des „fabrikmäßig organisierten“ Handwerks, dessen Sitz nicht in großen Häusern, sondern in den kleinen bescheidenen Wohnungen der Gewerbsmeister zu suchen sei — so führt ein Artikel der „Gewerbszeitung“, Organ für die Interessen des bayerischen Gewerbstands[1]) aus —, den weiteren Vorteil, daß „die Befürchtung der Heranbildung eines Fabrikarbeiterproletariats keine Begründung habe“. Auch Beeg weiß nur Gutes[2]) über dies System zu berichten, bei dem der Kaufmann „die Gewerbsleute gelegentlich mit neuen Mustern versorgt, vieles auf Spekulation arbeiten läßt, Reisende aussendet und so gewissermaßen als Fabrikherr anzusehen ist, obwohl die Personen, welche für ihn arbeiten, unabhängige Leute sind und seine Aufträge annehmen oder ablehnen können“. Welche Mißstände aber diese hausindustrielle Unternehmungsform (mit einer solchen haben wir es ja zweifellos zu tun) im Gefolge hatte: daß sich die Meister plagten, daß sie täglich 14 Stunden und mehr arbeiteten und trotzdem kaum ihren notdürftigen Lebensunterhalt verdienten, daß sie jedes Gefühls der Zusammengehörigkeit bar einen erbitterten Konkurrenzkampf führten, daß schließlich die Kaufleute durch Trucksystem und Preisdrückerei ihre Lage noch verschlechterten, darüber schweigen sich allerdings die meisten Schriftsteller gründlich aus. Hören wir einen Artikel der oben genannten Gewerbezeitung[3]): „Daß bei Barzahlung ein Abzug von 5 % Rabatt stattfindet, ist eine Bedingung, die meistens nicht beanstandet wird. In gleicher Weise befremdet es gar nicht mehr, wenn der Kronthaler zu 2 fl. 45 kr.[4]) an Zahlungs-Statt genommen werden muß, obgleich dadurch im Preis ein Verlust von 2½ % entsteht. Denn im Kleinverkehr bringt der Meister den Kron-

---

[1]) Zur Gewerbestatistik der Stadt Fürth. Nr. 12 und 13, Jahrgang 1860.

[2]) Eine Widerlegung dieser Ausführungen wäre verschwendete Mühe; es genüge der Hinweis darauf, daß sie aus „offiziellen“ Berichten und Werken stammen.

[3]) Das Trucksystem. Jahrgang 1851, S. 22.

[4]) Statt zu 2 fl. 42 kr.

thaler schwerlich um einen Groschen höher los. Was soll man aber dazu sagen, wenn sich der Verleger nicht entblödet, bei einer Zahlung, die in kleiner Münze aufgezählt wird, die entsprechende Zahl von Kronthalergroschen in Abzug zu bringen. Es ist dies nichts als ein bei den Haaren herbeigezogener Vorwand, den Verdienst des Gewerbsmanns zu schmälern."

Gegen diese Abzüge des Verlegers (so führt ein anderer Artikel derselben Zeitung aus)[1]) könne sich der Fabrikant durch entsprechend höhere Preisansätze noch sichern, häufig aber böten die Gewerbskonkurrenten durch gegenseitiges Unterbieten selbst die Hand zu Preisherabsetzungen. Der bisherige Lieferant müsse dann, wolle er nicht die Kundschaft des Verlegers verlieren, notgedrungen mit den Preisen heruntergehen. Daraus ergäben sich aber zwei wesentliche Übelstände: die Preise seien meist schon so gestellt, daß kaum von einem Gewinn gesprochen werden könne; Preiserniedrigungen suche deshalb der Meister durch weniger vollkommene Fertigung der Waren oder durch schlechteres Rohmaterial auszugleichen. Durch öftere Wiederholung desselben Vorgangs werde der Artikel zuletzt so schlecht, daß er fast unbrauchbar werde und außer Nachfrage komme. Ein zweiter Nachteil sei, daß der Meister die Schmälerung seines Verdienstes durch längere Arbeitszeit wett zu machen suche.

Punkt für Punkt bestätigt Mayer diese Angaben; „sehr beliebt sei jetzt der Wechsel und das Preisdrücken; nach dem Wohlfeilsten greife der Verleger", daher sein Ausruf: „Warum halten die Handwerker nicht fester gegen solche Unbilden zusammen!"

Daß die Klagen über diese Übelstände und ihre Folgen nicht übertrieben waren, zeigt uns unter anderem das Urteil der Jury der Wiener Weltausstellung 1873, worin es heißt, daß die Nürnberger und Fürther Holzspielwarenfabrikanten als Hauptverdienst nur die Tatsache aufweisen konnten, daß sie jährlich große Quantitäten sehr billiger Spielwaren auf den Markt bringen[2]).

[1]) Jahrgang 1861: Einiges über kommerzielle Gewerbe.

[2]) Amtlicher Bericht über die Wiener Weltausstellung im Jahre 1873. Erstattet von der Zentralkommission des Deutschen Reiches III. Bd., 2. Abt., Gruppe 10.

Wenn so in der Spielwarenindustrie auch der Handwerksbetrieb stark überwog, so fand doch allmählich aus rein technischen Gründen (besonders der Verwendung Handarbeit ersetzender Spezialmaschinen) auch der Fabrikbetrieb in ihr — namentlich der Metallspielwarenfabrikation — Eingang. Daß Mayer 10 Spielwarenfabriken anführt, haben wir bereits erwähnt; ebenso berichten auch Beeg und der Artikel über die Fürther Gewerbestatistik, daß bereits manche Fabriken „im eigentlichen Sinn“ in Nürnberg und Fürth entstanden seien [1]).

Wie die Fabrik in den letzten Jahrzehnten immer mehr in der Spielwarenindustrie eindringt, wie sich aber daneben bis heute noch das Handwerk erhalten hat, darüber werden uns später Ausführungen belehren.

Die Erzeugnisse der Spielwarenindustrie des 19. Jahrhunderts (das haben wir bereits erfahren) besaßen als Haupteigenschaften die der Billigkeit und Unansehnlichkeit. Der Größe der Produktion nach überwogen unter ihnen bis in die zweite Hälfte des 19. Jahrhunderts natürlich die Holzspielsachen. Die alten Produkte der Drechsler, Schreiner und Holzschnitzer, die Puppenstuben, Puppenmöbel, geschnitzten Tiere, Schach- und Dambretter, die Hornschlangen [2]) u. s. w. erhielten sich zunächst noch neben den aufkommenden Gesellschaftsspielen, Mosaik- und Geduldspielen, Baukästen und Taschenspielapparaten. Allmählich macht sich die Konkurrenz des Meininger Oberlandes, des Erzgebirges und des bayerischen Hochlands immer stärker geltend; hier großer Holzreichtum und demzufolge ständig niedrige Holzpreise, in Nürnberg-Fürth wachsender Holzmangel verbunden mit steigenden Holzpreisen. Das Fürther Drechsler-

---

[1]) Die bayerische Gewerbezählung von 1861 führt an: Fabriken für Spielwaren aller Art, Schachteln und Kisten

Nürnberg	. .	2 mit 31	Arbeitern
Fürth	. . .	3 „ 23	„

[2]) Ein Stück Horn, an welches der Kopf eines Ungeheuers angedreht und gemalt ist, wird spiralförmig in ganz dünne Blättchen gedreht, so daß es, ursprünglich in eine kleine Kapsel eingeschlossen, sich ellenlang ausstreckt. 1846 gab es in Fürth 2 Meister mit 5 Gesellen für Hornschlangen; der Umsatz betrug 3000 fl.

gewerbe, einst so blühend, gerät während des dritten Viertels des 19. Jahrhunderts in Verfall und Beeg schreibt 1865: „Spielzeug aus Holz und Papiermaché wird jetzt weniger hier gemacht, als vorher geschah, da die auswärtige Industrie infolge günstiger Holz- und Arbeiterpreise billiger zu produzieren vermag.“ Einen weiteren Grund gibt der Bericht der Handelskammer für Mittelfranken vom Jahre 1879: „Die Blechindustrie kann mit ihren Hilfsmaschinen die Spielsachen von Blech solider, dauerhafter und billiger herstellen.“

Zahlenmäßigen Ausdruck findet der ganze Vorgang in den Ergebnissen der Gewerbezählungen von 1875 und 1895. Ein Vergleich beider ergibt, daß die Zahl der Holzspielwarenbetriebe in Mittelfranken innerhalb jener 20 Jahre von 69 auf 60 sank, die der Metallspielwarenbetriebe von 49 auf 154 stieg.

Eine noch deutlichere Sprache sprechen die Zahlen der Adreßbücher, denen eine gewisse Beweiskraft nicht aberkannt werden darf. Nach ihnen sank die Zahl der Holz- und Pappspielwarenbetriebe in Nürnberg von 159 im Jahre 1852 [1]) auf **84** im Jahre 1882 und **70** im Jahre 1905, während gleichzeitig die Metallspielwarenbetriebe [2]) eine Zunahme von 103 im Jahre 1882 auf **127** im Jahre 1905 erfuhren.

Der Rückgang der Holzspielwarenfabrikation bedeutet also keineswegs einen Verfall der gesamten Spielwarenindustrie; im Gegenteil, diese dehnt sich im 19. Jahrhundert mit Riesenschritten aus, geführt von den außerordentlichen Erfolgen der Metallspielwarenfabrikation. Ihre Anfänge liegen, wie wir bereits sahen, in den letzten Jahren des 18. Jahrhunderts. Damals aber machte die ganze Technik ihrer Herstellung: das Ausschneiden der einzelnen Teile mit der Schere, das Treiben derselben mit Hämmern auf amboßartigen Unterlagen, kurz der Mangel jeglicher Maschinen sowohl eine rasche Massenproduktion, als auch einen billigen Preis, mithin jeden Aufschwung unmöglich. Erst die Erfindung der Stanzen, Stempel und Pressen sowie des Hohldrückens konnte eine geeignete

---

[1]) Nach Meyers Adreßverzeichnis.

[2]) Inklusive Zinnfigurenfabrikanten.

Grundlage für die Entwicklung der Metallspielwarenindustrie bilden. Schon in den 20er Jahren des vorigen Jahrhunderts wurden zwar diese Einrichtungen in Deutschland bekannt, doch nur langsam kamen sie in der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie zur Aufnahme. Schuld daran war vor allem der Zunftgeist der Meister, der wie jeder Neuerung, so auch der Einführung neuer Maschinen und neuer Artikel alle möglichen Schwierigkeiten entgegensetzte, der noch streng auf die Abgrenzung der Gewerbe gegeneinander achtete. Die Zinngießer klagten gegen die Drechsler, weil sie Kinderuhren aus Zinn anfertigten, die Flaschner gegen die Metalldrücker u. s. w. Hören wir darüber auch die Gewerbezeitung[1]): „Es ist noch nicht sehr lange her, daß man metallene Hohlgegenstände auf der Drehbank drückt; der Metalldrücker wird mit Recht zu den Drechslern gezünftet. Da nun aber auch der Flaschner zahlreiche Hohlwaren zu fertigen hat, so wäre nichts natürlicher, als daß er sich hierfür auch eine Drehbank, vielleicht sogar einen geübten Drechsler einstellte, denn das Drücken gewährt raschere und schönere Arbeit, als das Treiben mit dem Hammer. Hier steht aber das Herkommen entgegen, das dem Flaschner verbietet, — Drehbänke zu besitzen. Umgekehrt nahm der Flaschner den ausschließlichen Gebrauch des Lötofens dem Metalldrücker gegenüber in Anspruch, welcher denselben aber auch für mancherlei Artikel durchaus nicht entbehren kann.“ Die unmittelbare Folge dieser Bestimmungen war einerseits, daß die Trompetentrichter bis in die 60er Jahre nicht gedrückt, sondern getrieben wurden, anderseits, daß der eine der beiden Handwerker, die an der Fabrikation der gedrückten Spielsachen beteiligt waren, der Teilarbeiter, zum Heimarbeiter des anderen werden mußte, nämlich der Drücker zum Heimarbeiter des Flaschners.

Ihre erste Probe bestehen die Nürnberg-Fürther Metallspielwaren auf der allgemeinen deutschen Gewerbeausstellung in Berlin 1844. Auf ihr war besonders Fürth, dessen Gürtler sich zuerst am meisten mit der Fabrikation von Metallspielwaren beschäftigt zu haben scheinen, sehr stark vertreten.

---

[1]) 1856 „Zunft und freie Gewerbe“.

Neben den Zinnfiguren [1]), in deren Fabrikation Fürth bis heute das Übergewicht über Nürnberg behielt, erschienen dort Tombakringe, Rechenpfennige, sogen. Dantes, Schlottern mit hübscher Versilberung und Tombakuhren. Weiter waren ausgestellt die blechernen Spiegelchen und Musikdosen, von denen Fürth alljährlich 64000 Dutzend verschickte. Nürnberg wird hauptsächlich als Fabrikantin von magnetischen Schwimmfiguren (aus dünnem Messingblech und lackiert) und größeren Blechspielsachen, Springbrunnen, Häuschen, Chaisen u. s. w. erwähnt.

Die allgemeine deutsche Industrieausstellung in München 1854 zeigt uns die Metallspielwaren von 18 Nürnberger und 5 Fürther Fabrikanten. Zu den alten Artikeln waren inzwischen neue getreten, die Kindertrompeten, Kochherde, blecherne Puppenküchen, Kinderwaffen, Kaleidoskope u. s. w.

Bergmeister Kieser [2]) erwähnt als Erzeugnisse der Metalldrückerei 1867 vornehmlich Kinderschlottern, Brummkreisel und Trompeten (die fast jeder Flaschner herstellt), Beeg als Metallspielwaren auch mechanische Spiele, Eisenbahnen und Laternae magicae. Zu diesem belustigenden Spielzeug kommt in den 60er Jahren auch belehrendes, Modelldampfmaschinen, Mikroskope, Elektrisiermaschinen, verfertigt hauptsächlich von Optikern und Feinmechanikern. So wurden denn schon damals fast alle Spielsachen in Nürnberg und Fürth produziert, die noch heute hier ihren Herstellungsort haben; aber erst das letzte Viertel des 19. Jahrhunderts mit seinen technischen und wirtschaftlichen Fortschritten hat die Metallspielwarenindustrie zu der Stellung geführt, die sie noch heute neben vielen anderen Industrien im Nürnberger Bezirk einnimmt.

[1]) Zahl der Zinnfigurengießer in Fürth:

	1792	1823	1830	1844	1859	1875	1885
Meister	6	8	7	9	7	9	9
Gesellen	2	2	—	3	—	—	—
Lehrlinge	—	7	—	1	—	—	—
Arbeiter	—	—	—	—	—	—	8
Arbeiterinnen . . .	—	—	—	—	—	—	80

[2]) Beiträge zur Gewerbestatistik Bayerns. München 1867.

Andeutungsweise seien unter den Produkten des 19. Jahrhunderts auch noch die Pappspielwaren, deren Herstellung eine Zeitlang sehr zurückgegangen ist, die Puppen und Puppenköpfe, deren Fabrikation völlig aus Nürnberg verschwunden ist, sowie die Bilderbücher und Bilderbogen erwähnt, „deren Illuminieren einen häuslichen Erwerbszweig für Frauen und Kinder bot".

Ein kurzer Rückblick auf die äußere Geschichte der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie im 19. Jahrhundert mag noch Erwähnung finden. Die schlechte Lage derselben am Ausgang des 18. Jahrhunderts verschlimmerte sich immer mehr; die Napoleonischen Kriege, die Kontinentalsperre, allgemeine Zolleinführungen hatten den Absatz der Nürnberger Waren stark vermindert. „Nachdem während der Napoleonischen Kriege mit England der überseeische Absatz unterbrochen, die Versendung nach Frankreich durch die dortigen Zollgesetze erschwert war, hat sich der Absatz (von Nürnberger Waren) erheblich vermindert und dagegen die französische Ausfuhr in Krämereien, Kinderspielzeug und Pariser Artikeln, welche mit den Nürnbergern konkurrieren, sehr zugenommen" [1]). Württemberg verlangte seit 1824 6 fl. 56 kr. Zoll vom Zentner Spielzeug, Hessen-Darmstadt 10 fl., Frankreich 50—100 % des Wertes. Der ganze Ausfuhrhandel Fürths an Holzspielwaren betrug 1829/30 3481 fl. In Fürth und Nürnberg wurden Vereine gegründet, um die Lage der Handwerker zu bessern. Doch umsonst: die Teuerung von 1846/47, die politischen Ereignisse des Jahres 1848, allgemeine Geschäftsstockungen taten dem Handwerk ungeheuren Eintrag. Ein vorübergehender Aufschwung in den 50er Jahren war von einer umso stärkeren Depression gefolgt. Die Zahl der Drechsler in Fürth sank rapid, ebenso die der Gürtler und deren Gesellen: innerhalb zwei Jahren 1865—67 von 108 auf 33. Am schlimmsten befanden sich die 7 Kinderuhrenmacher.

Erst die Gründerjahre nach dem Kriege 1870/71 brachten wie fast allen Industrien auch der Nürnberg-Fürther Spielwarenindustrie den lang ersehnten mächtigen Aufschwung, der trotz mancher Schwankungen infolge allgemeiner Krisen, un-

[1]) Viebahn, a. a. O. S. 273.

günstiger Zollbestimmungen und gesetzlicher Erschwerungen bis heute Bestand hatte.

Eine wahrheitsgetreue, zahlenmäßige Darstellung der Entwicklung der Spielwarenindustrie im 19. Jahrhundert zu geben, ist unmöglich. Über die erste Hälfte des Jahrhunderts sind nur private Angaben vorhanden, die amtlichen Statistiken der zweiten Hälfte aber verdienen aus teilweise bereits angeführten Gründen nicht allzuviel Vertrauen. Aber mögen sie auch fehlerhaft und unzuverlässig sein, so liefern sie wenigstens einen Beweis für die Richtigkeit unserer Behauptung, daß sich die Spielwarenindustrie, besonders die der Metallspielwaren, in den letzten Jahrzehnten eines ungeheuren Aufschwungs zu erfreuen hatte. Aus diesem Grunde geben wir eine Übersicht über die Ergebnisse der Gewerbezählungen von 1847, 1861, 1875 und 1895.

Die Statistik von 1882 zählt Spielwaren leider nicht gesondert auf.

Zahl und Größe der Spielwaren-, insbesondere der Metallspielwarenbetriebe in Mittelfranken, Nürnberg und Fürth nach den Zollvereinszählungen von 1847 u. 1861, nach der bayerischen Gewerbezählung von 1875 und der Gewerbestatistik des Deutschen Reiches von 1895.

	Spielwarenbetriebe überhaupt		Metallspielwarenbetriebe	
	Betriebe	Beschäftigte Personen	Betriebe	Beschäftigte Personen
Mittelfranken:				
1847 . . .	84	54	—	—
1861 . . .	282	178	—	—
1875 . . .	118	424	49	283
1895 . . .	218	2147	154	1671
Nürnberg:				
1847 . . .	79	54	—	—
1861 . . .	243	134	—	—
1875 . . .	—	—	—	—
1895 . . .	105	1366	56	1062
Fürth:				
1847 . . .	5	—	—	—
1861 . . .	8	30	—	—
1895 . . .	57	412	47	311
1905 [1] . .	—	—	73 [2]	745

[1]) Nach einem Auszug aus dem Fürther Gewerbekataster.

[2]) Inklusive 11 Zinnfigurenfabriken.

Die an der Spielwarenfabrikation beteiligten Gewerbe:

I. In Nürnberg (nach Gatterer, Rudhart und Scharrer).

	1720	1781	1785	1826	1835
Alabasterer . . .	3	12	3	4	3
Dockenmacher . .	12	—	—	4	—
Drechsler	—	112	120	123	135
Flaschner	6	40	36	53	60
Gürtler	18	50	54	32	27
Papierdockenmacher	—	—	—	—	1
Schellenmacher . .	10	—	—	29	26
Spielwarenmacher .	—	—	—	18	54
Zinngießer . . .	10	20	20	27	30
Wildrufdreher . .	—	—	—	2	—
Weißmacher . . .	—	—	12	6	—
Wismutmaler . .	8	—	3	—	—

II. In Fürth (nach Saueracker und Marx).

	1788				1823		1830	1859	1869	1875
	Ansbach		Dompropst.				Meister			
	Meist.	Ges.	Meist.	Ges.	Meist.	Ges.				
Drechsler .	90	60	56	40	124	75	130	—	—	—
Gürtler .	15	9	25	10	46	45	61	—	—	—
Zinngießer	1	—	5	2	7	6	12	7	—	9
Flaschner .	7	4	—	—	8	2	7	18	36	43

Zweiter Hauptteil

Die gegenwärtige Lage der Metallspielwarenindustrie des Nürnberg-Fürther Industriebezirks

Einleitung

Der örtliche Umfang der Nürnberg-Fürther Metallspielwarenindustrie; ihre allgemeine wirtschaftliche Bedeutung

Nürnbergs und Fürths Industrien haben sich im Laufe des 19. Jahrhunderts immer mehr zu einem harmonischen Gebilde zusammengeschlossen. Beide Städte produzieren (wie es sich ja bei ihrer Nähe nicht anders erwarten läßt) im allgemeinen fast die gleichen Artikel, natürlich in der Weise, daß in der einen Ware oder auch nur Warensorte Nürnberg, in der anderen Fürth dem Produktionsumfange nach überwiegt. Eine Reihe von Waren wird dann auch in den umliegenden größeren oder kleineren Ortschaften hergestellt, teils in Fabriken, die der billigeren Produktionskosten, besonders der Wasserkräfte halber hier errichtet wurden, während der kaufmännische Vertrieb der Waren von Nürnberg oder Fürth aus stattfindet — teils von hausindustriellen Meistern, die bald Teilprodukte an Fabrikanten, bald Fertigprodukte an Kaufleute in eine der beiden Städte liefern.

An solchen Ortschaften kommen für die Metallspielwarenindustrie Burgfarrnbach, Zirndorf und Erlangen als Lieferanten fertiger Waren, Lauf, Hersbruck, Feucht, Altdorf, Wendelstein und andere als Fertiger von Teilprodukten, besonders gedrehten Holz- und Beinteilen, in Betracht. Das einigende Band zwischen Nürnberg, Fürth, Burgfarrnbach, Zirndorf und Erlangen bilden die Nürnberger und Fürther Kaufleute, welche die Produkte aller dieser Orte ohne Unterschied abnehmen und vertreiben. Insbesondere liefern Fürther Spielwarenfabrikanten an Nürnberger Kaufleute ebensogut wie Nürnberger Fabrikanten an Fürther Kaufleute.

Wollen wir uns nun einen Begriff von der volkswirtschaftlichen Bedeutung der Metallspielwarenindustrie dieses

Bezirks machen, so müssen wir einerseits den Produktionsumfang, anderseits die Zahl all derer, die von der Industrie ihre Nahrung erhalten, in Berücksichtigung ziehen. Über beides könnten die Produktionserhebungen des Jahres 1898 einigermaßen Aufschluß geben; aber leider wurden die Spezialergebnisse für die Spielwarenindustrie nicht veröffentlicht, einer Bitte des Verfassers jedoch um Überlassung derselben vom Reichsamt des Innern nicht nachgekommen. So sind wir denn auf Schätzungen angewiesen. Bedauerlicherweise haben wir nicht einmal über die Zahl der in der Metallspielwarenbranche unmittelbar erwerbstätigen Personen genaue Angaben. Die Zahlen der Berufs- und Gewerbestatistik von 1895, die schon den damaligen Stand der Fabrikation nicht ganz richtig erfaßten[1]), sind längst veraltet. Die Aufzeichnungen des Fabrikinspektors über Größe und Zahl der Betriebe einzusehen, wurde uns nicht gestattet. Da zudem Nürnberg nicht einmal ein Verzeichnis der Betriebe der einzelnen Branchen besitzt, mußten wir uns mit folgenden Quellen begnügen:

1. Dem Gewerbekataster der Stadt Fürth, aus dem unter Beiziehung von Stadt- und Branchekundigen ein sorgfältiger Auszug für die Metallspielwarenbetriebe und „Kommissionäre“ gemacht wurde, 2. einer mir von der Zahlstelle Nürnberg des deutschen Metallarbeiterverbandes gütigst überlassenen Ortskrankenkassenstatistik über die 38 größten Metallspielwarenfabriken, 3. Angaben eines Burgfarrnbachers über die Burgfarrnbacher Betriebe, die bei der geringen Ausdehnung des Ortes und dem allgemeinen Bekanntsein der dortigen Verhältnisse der Wirklichkeit genau entsprechen, 4. Angaben der Zirndorfer Gemeindeverwaltung über die dortigen Betriebe.

Diese vier Statistiken als Grundlage benützt, liefern uns folgendes Bild:

Fürth besaß 1905 einschließlich der Zinnfigurenbetriebe 79 Metallspielwarenfabriken, in denen insgesamt 759 Arbeiter beschäftigt wurden. Den Vertrieb der Waren besorgten

[1]) Siehe Zahn, Die deutsche Spielwarenindustrie in Conrads Jahrb f. Nat. u. Stat., III. Folge, Bd. 17. Die Gewerbestatistik zählt 1671 in der Metallspielwarenindustrie Mittelfrankens gewerbtätige Personen, die Berufsstatistik nur 1422.

35 Handelshäuser, deren kaufmännisches und Magazinpersonal 604 Personen bildeten.

Burgfarrnbach zählte Ende 1905 32 Betriebe (teils Heimarbeiter, teils Fertigmacher) mit insgesamt 104 beschäftigten Arbeitern (inkl. den im Betriebe des Vaters beschäftigten Söhnen und Töchtern).

In Zirndorf wurden 1906 36 eigentliche Spielwarenbetriebe mit 344 Arbeitern gezählt, neben 4 Metallspiegelfabriken mit 545 Arbeitern, die zum Teil ebenfalls Spielzeug herstellen.

In Erlangen befinden sich nach dem Jahresbericht der Handelskammer 1904 4 Spielwarenfabriken, die über 60 Arbeiter beschäftigen.

Die 38 größten Nürnberger Betriebe beschäftigten 1904 allein schon 4726 Arbeiter, die 16 Betriebe mit mehr als 50 Arbeitern 1905 allein 3841. Das Adreßbuch von 1905 führt aber im ganzen 113 Metallspielwarenfabriken und 14 Zinnfigurenbetriebe auf; es wären also ca. 80 Betriebe bei den obigen Zahlen nicht berücksichtigt, und wir greifen nicht zu hoch, wenn wir die Zahl der in ihnen Beschäftigten auf mindestens 400 schätzen. Dazu kommen über 40 Kaufleute, die in Nürnberg für den Vertrieb der Spielwaren sorgen, die statistisch nicht erfaßbaren Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen aller Art[1]), die Drechsler, die ausschließlich Holz- und Beinteile für die Metallspielwaren fertigen, schließlich die große Zahl der Kartonagenmacher und Kistenschreiner, die ihren Verdienst hauptsächlich aus Lieferungen an Spielwarenfabrikanten oder Spielwarenhändler ziehen[2]). Sicherlich zu niedrig ist die Summe, wenn wir die Zahl aller direkt oder indirekt in der Metallspielwarenindustrie Erwerbstätigen auf ca. 8000 Personen veranlagen.

Von ihnen können wir auf eine sehr beträchtliche Summe derer schließen, die von der Metallspielwarenindustrie des Nürnberg-Fürther Bezirkes mittelbar oder unmittelbar wirtschaftlich abhängig sind.

---

[1]) Uhlfelder rechnet allein 500 Zinnmalerinnen in beiden Städten.

[2]) Der Zusammenhang zwischen Spielwarenfabriken einerseits und Kartonagenfabriken und Kistenschreinereien andererseits ist so enge, daß

Für die Größe der Metallspielwarenproduktion unseres Bezirks lassen sich natürlich erst recht nur annähernde, auf Schätzung beruhende Zahlen geben. Ein Vergleich der Konsularberichte[1]) über die Spielwarenausfuhr Nürnbergs und Fürths in die verschiedenen Länder mit den entsprechenden Zahlen der deutschen Ausfuhrstatistik ergibt, daß durchschnittlich der 4. Teil der deutschen Gesamtausfuhr nach diesen Ländern von dem Nürnberg-Fürther Bezirk bestritten wird[2]). Der Schluß ist sicherlich berechtigt, daß Nürnberg-Fürth nicht nur an dem Export nach diesen Ländern, sondern an der ganzen Spielwarenausfuhr des Deutschen Reiches überhaupt, sowie der Versorgung des deutschen Marktes mit mindestens einem Viertel beteiligt ist. Nun betrug aber die Gesamtausfuhr an Spielwaren im Jahre 1904 rund 64 Millionen Mark; der inländische Konsum wird von Sachverständigen auf 12 bis 15 Millionen geschätzt. Mithin betrüge die ganze Spielwarenproduktion unseres Bezirkes ungefähr 20 Millionen Mark; der Umfang der Metallspielwarenproduktion aber, wenn wir den 5. Teil der Gesamtproduktion für Holz- und Pappspielwaren abrechnen, durchschnittlich 16 Millionen Mark im Jahr.

---

die Fürther Gewerbepolizei die für erstere geltenden Ausnahmen von dem Verbot der Sonntagsarbeit sogar auf die letzteren ausdehnt.

[1]) In den Jahresberichten der Handelskammer für Mittelfranken.

[2]) Es exportierte nämlich an Spielwaren:

	1902	1903	1904
Nach den U. S. A.:			
das Reich . . (1000 Mk.)	15 579	16 691	19 148
Nürnberg-Fürth (1000 „)	3 555	4 186	3 942
Nach Frankreich:			
das Reich . . . . (tons)	1 471	1 487	1 521
Nürnberg-Fürth . . („)	451	334	470
Nach Rußland:			
das Reich . . . . (tons)	258	300	287
Nürnberg-Fürth . . („)	131	82	70

Erster Abschnitt

Die Fabrikanten

I. Die Größe der Betriebe im Zusammenhang mit der Art der hergestellten Produkte

Bevor wir auf die Erörterungen über die tatsächlichen Verhältnisse eingehen können, müssen zunächst die Begriffe des Fabrikanten und der Betriebsgröße klargelegt werden. Wenn wir im folgenden von Spielwarenfabrikanten sprechen, so verstehen wir darunter natürlich nicht die Besitzer von Fabriken im wissenschaftlichen Sinn, sondern wir gebrauchen den Ausdruck als zusammenfassenden Begriff für alle die Betriebsunternehmer, welche fertige Spielwaren herstellen, ohne Rücksicht auf die Zahl der von ihnen beschäftigten Arbeiter, auf den Grad der Durchführung der Arbeitsteilung, auf die Menge der in Gebrauch befindlichen Maschinen, kurz ohne Rücksicht darauf, ob sie Fabrikbesitzer, Hausindustrielle oder Handwerker sind. Unter unsern Begriff des „Fabrikanten" fällt also sowohl der Meister, der nur mit Frau und Kindern arbeitet, als auch der Unternehmer, der in seinem Betriebe 500 und 1000 Personen beschäftigt — vorausgesetzt nur, daß sie fertige Spielsachen liefern. Es scheiden mithin alle die aus, welche zwar einen selbständigen Gewerbebetrieb führen, darin aber nur Teilprodukte für die Spielwarenfertigmacher herstellen; sie sollen, da ihre Betriebe meist äußerst klein sind, unter den „Heimarbeitern" Berücksichtigung finden. Die drei oder vier Betriebe in Nürnberg, welche fabrikmäßig Uhrwerk und Musikstimmen herstellen, sollen hier nur Erwähnung erfahren, ohne jedoch besonders behandelt zu werden.

Bei der Bestimmung der Größe der Betriebe müssen wir uns zunächst, dem Wege der öffentlichen Statistiken folgend, an das rein äußerliche Kriterium der Arbeiterzahl halten.

Da nun aber in der Metallspielwarenindustrie die Handarbeit noch eine sehr große Rolle spielt, Arbeiter ersetzende Maschinen gar nicht in Verwendung kommen, mithin die Menge der im Betrieb befindlichen Arbeitsmaschinen der Zahl der darin beschäftigten Arbeiter ziemlich genau entspricht, gibt uns jene Unterscheidung nach der Arbeiterzahl immerhin ein annähernd klares Bild von der relativen Produktionskraft eines Betriebes verglichen mit der der übrigen Betriebe. Allerdings finden in den Statistiken nur die im Betriebe eines Fabrikanten unmittelbar beschäftigten Arbeiter Berücksichtigung. Eine ganze Reihe von Fabriken und Werkstätten läßt nun aber gewisse Arbeitsverrichtungen durch statistisch nicht erfaßbare Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen vornehmen, während andere Unternehmer den gesamten Arbeitsprozeß in die Betriebsstätte selbst verlegen. Dadurch wird natürlich das Bild, das uns die Arbeiterzahl von der Leistungsfähigkeit der Geschäfte gibt, stark getrübt, zumal es Betriebe (besonders in der Zinnfigurenindustrie) gibt, die fünfmal mehr Heimarbeiter als Werkstattarbeiter beschäftigen. Zudem werden in den Statistiken natürlich alle Beschäftigten gleichgestellt, gleichviel ob sie Kinder, Jugendliche oder Erwachsene sind; die Arbeit der Frau des Meisters sowie seiner eigenen Kinder wird meist nicht berücksichtigt.

Trotz dieser Mängel werden uns die folgenden Zahlen wenigstens darüber Aufschluß geben können (und das ist vor allem ihr Zweck), wie sich in der Nürnberg-Fürther Metallspielwarenindustrie neben Riesenbetrieben mit mehr als 1000 Arbeitern Zwerggeschäfte finden, in denen der Mann mit Frau und Kindern allein beschäftigt ist und wie zwischen diesen beiden Polen des Allein- und Riesenbetriebs die ganze Skala der Klein-, Mittel- und Großbetriebe zur Geltung kommt.

Der Kürze halber wollen wir die Betriebe bis zu 10 Arbeitern Kleinbetriebe, solche mit 11—50 Arbeitern Mittelbetriebe und die mit mehr als 50 beschäftigten Personen Großbetriebe nennen.

Nach der bayerischen Gewerbestatistik vom 1. Dezember 1875 zählte Mittelfranken 49 Blechspielwarenfabriken mit 283 beschäftigten Personen (Gruppe V 2,2), die durchschnittliche Betriebsgröße betrug also 5,8. Es wurden betrieben:

mit	1	2	3	4	5	6—10	11—50	Gehilfen oder Lehrlingen, ohne Gehilfen: 4 Betriebe.
	11	7	3	7	2	5	10	

Auf die 34 Kleinbetriebe, wozu die Zählung nur Betriebe mit weniger als 5 Gehilfen rechnete, fielen 55 Gehilfen und 17 Lehrlinge, auf die 15 Großbetriebe 195 Gehilfen und 16 Lehrlinge[1]).

Die Gewerbezählung des Deutschen Reiches von 1895 ergibt für Mittelfranken 151 Betriebe von Metallspielwaren mit 1671 Beschäftigten, mithin einen durchschnittlichen Betriebsumfang von **11** erwerbstätigen Personen. Eine detaillierte Übersicht über die Verteilung dieser Betriebe auf die einzelnen Größenklassen liegt leider nur für Bayern vor, jedoch ist dieselbe auch für Mittelfranken verwendbar, da ganz Bayern nur 4 Spielwarenbetriebe mit 13 Personen[2]) mehr aufweist als der Kreis Mittelfranken. Wir brauchen bloß in der Größenklasse „2—5 Personen" der bayerischen Übersicht 4 Betriebe mit 13 Personen zu streichen, um ein richtiges Bild von der Größenverteilung in Mittelfranken zu bekommen. Danach gab es in der Gruppe V b 4 „Spielwaren aus Metall":

Betriebe			Gewerbtätige Personen
überhaupt	Haupt-	Neben-	
	Betriebe		
154	151	3	1671

Zahl der Hauptbetriebe und der darin beschäftigten Personen:

1		2—5		6—10		11—20		21—50		51—200	
Allein-Betriebe	Andere Betriebe	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
11	1	63	186	39	302	16	215	16	481	5	475

[1]) Natürlich männliche und weibliche Gehilfen und Lehrlinge.

[2]) Davon fällt:

1 Betrieb mit 2 gewerbtätigen Personen auf das Bezirksamt Altötting.

3 Betriebe mit 11 Personen auf das Bezirksamt Landsberg.

Es verteilten sich also die Betriebe in der Weise, daß 114 Kleinbetriebe mit 500 erwerbstätigen Personen neben 32 Mittelbetrieben mit 696 und 5 Großbetrieben mit 475 Personen vorhanden waren. Der Zahl der Betriebe nach überwogen mithin die Kleinbetriebe, der Arbeiterzahl nach die mittleren Betriebe. Gegen 1875 aber hatten sich die Kleinbetriebe mit 5 und weniger Personen der Betriebszahl nach um das Doppelte und der Arbeiterzahl nach um das Dreifache vermehrt; die Großbetriebe dagegen mit mehr als 5 Personen um das Fünf- bezw. Siebenfache (1473 gegen 211). Der Vergleich zeigt also eine relativ und absolut bedeutend stärkere Vermehrung der größeren Betriebe, eine Tatsache, an der auch eine noch so vorsichtige Betrachtung der Zahlen kaum etwas zu ändern vermag. Daß aber die Zahlen der Statistiken nur mit Vorbehalt angenommen werden dürfen, haben wir bereits erwähnt. Besonders erfordert ein Vergleich der Zählungen von 1875 und 1895 schon deshalb besondere Vorsicht, weil jene im Dezember während der toten Zeit in der Spielwarenindustrie, diese dagegen im Juli, einem Hauptmonat der Hochsaison, vorgenommen wurden.

Die Statistik von 1895 gibt uns nun aber auch Aufschluß über die örtliche Verteilung der Betriebsgrößen innerhalb Mittelfrankens, die umsomehr Interesse erheischt, als nur auf dieser Grundlage ein Vergleich mit dem jetzigen Stand der Verhältnisse möglich erscheint. Die 151 mittelfränkischen Betriebe verteilten sich 1895 in der Weise, daß die

Stadt Nürnberg . . .	56	Betriebe	mit	1062	gewerbtätigen	Personen
die Stadt Fürth . . .	47	„	„	311	„	„
das Bezirksamt Fürth [1]).	42	„	„	200	„	„
Erlangen	2	„	„	68	„	„
Schwabach	1	„	„	1	„	„
das Bezirksamt Nürnberg	3	„	„	29	„	„

besaß.

Es stellte sich also der durchschnittliche Umfang der Betriebe

in Nürnberg	auf	19 Personen
„ Fürth	„	6,6 „
im übrigen Bezirk . . .	„	6,3 „

[1]) D. h. vor allem Burgfarrnbach und Zirndorf.

Die hohe Durchschnittszahl Nürnbergs erklärt sich daraus, daß es sämtliche Großbetriebe, sowie den weitaus größten Teil der Mittelbetriebe des Bezirks in sich barg.

Es wurden nämlich betrieben [1]):

In	Betriebe	Gewerbtätige Personen	mit 1 Person		2—5 Personen	
			Allein	Andere	Betriebe	Personen
Nürnberg	56	1062	—	—	17	51
Mittelfranken	154	1671	11	1	63	186
Mithin im übrigen Bezirk	98	609	11	1	46	135

In	6—10		11—20		21—50		51—100	
	Personen							
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
Nürnberg . .	14	107	9	112	11	317	5	475
Mittelfranken	39	302	16	215	16	481	5	475
Mithin im übrigen Bezirk	25	195	7	103	5	164	—	—

Nürnberg besaß also zwar nur ein Drittel der Spielwarenbetriebe Mittelfrankens, aber zwei Drittel sämtlicher in diesen Betrieben beschäftigten Arbeiter. Das erklärt sich daraus, daß auf Nürnberg alle Großbetriebe, auf den übrigen Bezirk sämtliche Alleinbetriebe fielen, ferner daraus, daß Nürnberg 27 % der Kleinbetriebe des Kreises und 33,6 % der in denselben gewerbtätigen Personen besaß, mithin der übrige Bezirk 73 bezw. 66,3 %, daß dagegen 62 % aller Mittelbetriebe und der darin beschäftigten Personen auf Nürnberg trafen, 38 % also auf den Rest des Bezirks. Diese örtliche Verteilung der Betriebsgrößen hat sich bis heute erhalten, wenn auch innerhalb der einzelnen Orte ungeheure Verschiebungen in dem durch-

[1]) Die Verteilung der Betriebsgrößen nach Klassen ist nur für Nürnberg mitgeteilt, durch Subtraktion von den mittelfränkischen Zahlen erhalten wir mithin die Zahlen für den übrigen Bezirk, leider nicht für Fürth abgesondert.

schnittlichen Betriebsumfang seit 1895 stattgefunden haben. Aus den bereits in der Einleitung angeführten Gründen erscheint es unmöglich, die gegenwärtige Durchschnittsgröße der Metallspielwarenbetriebe des ganzen Bezirks zu finden; genaue Ziffern stehen uns nur für Fürth, Burgfarrnbach und Zirndorf, für Nürnberg nur bezüglich seiner Großbetriebe, zur Verfügung. Doch genügen sie schließlich, um ein Bild von der Entwicklung der Industrie während der letzten 10 Jahre, sowie von der jetzigen Größe der Betriebe und deren Verteilung innerhalb des Bezirks zu geben. In Nürnberg verteilen sich die 38 Betriebe mit 4726 Arbeitern, von denen uns die Ortskrankenkassenstatistik vom Mai 1904 [1]) Auskunft gibt, folgendermaßen auf die einzelnen Größenklassen:

Betriebe mit Arbeitern	2—5	6—10	11—20	21—50
Zahl der Betriebe	1	4	4	13
„ „ Arbeiter	4	30	66	490

Betriebe mit Arbeitern	51—200	201—500	über 500
Zahl der Betriebe	10	5	1
„ „ Arbeiter	901	1485	1750

Brauchbar, weil erschöpfend, sind nur die Zahlen für die 16 Großbetriebe mit mehr als 50 Arbeitern, vielleicht auch noch die für die 13 Mittelbetriebe mit mehr als 20 Arbeitern. Jedoch erscheint bei letzteren die Vermehrung gegenüber 1895 (um 2 Betriebe und 173 Arbeiter) im Vergleich zu den Veränderungen in den übrigen Größenklassen etwas zu gering; ein Mittel der Kontrolle fehlt uns leider. Dagegen liegt ein solches für die Richtigkeit der Angaben über die Großbetriebe in der Statistik des Nürnberger Stadtmagistrats von 1905 über „Nürnberger Industriebetriebe, im wesentlichen mit mehr als 50 Arbeitern“. Auch sie zählt 16 Großbetriebe, welche mit der Herstellung von Blechspielwaren beschäftigt sind, gibt als Zahl ihrer Arbeiter jedoch nur 3841 gegen 4136 der anderen Statistik. Der Grund dieser Differenz liegt einmal darin, daß die beiden Statistiken zu verschiedenen Jahreszeiten aufge-

[1]) Es sind das die Betriebe, mit denen der Metallarbeiterverband den Tarifvertrag abschloß; darunter befinden sich keine Zinnfigurenbetriebe.

nommen wurden, ferner darin, daß wohl die Statistik des Stadtmagistrates jene Arbeiter der beiden größten Betriebe, die sich mit der Herstellung von Haushaltungsgegenständen befassen [1]), ausgeschieden zu haben scheint, nicht dagegen die andere Statistik.

Wenn wir trotzdem die Statistik der Krankenkasse benützen, so geschieht dies aus dem Grunde, weil wir sie für die zuverlässigere halten und weil sie uns im Gegensatz zu der anderen Zählung auch Details gibt; zudem ist der Fehler, den die Beachtung aller Arbeiter der beiden größten Fabriken bedeutet, nicht schwerwiegend, da es sich nur um ca. 200 Arbeiter handeln kann, und außerdem eine reinliche Scheidung der Spielwaren- und Haushaltungsgerätenarbeiter in vielen Fällen nicht durchführbar ist [2]).

Auf keinen Fall darf jedoch aus den Zahlen der beiden Statistiken auf eine Verminderung der Arbeiterzahl von 1904 bis 1905 geschlossen werden.

Ein Vergleich mit den Angaben der Gewerbezählung von 1895 ergibt zunächst eine ungeheure Vermehrung und Vergrößerung der Großbetriebe; betrug damals ihr durchschnittlicher Umfang 95 Arbeiter, so betrug er 1904 258 Arbeiter; ihre Menge ist um das Dreifache, ihre Arbeiterzahl um das Neunfache gestiegen. Das bedeutet gleichzeitig ein starkes Steigen des Nürnberger durchschnittlichen Betriebsumfangs überhaupt; die 16 Großbetriebe beschäftigten 1904 allein viermal so viele Arbeiter als sämtliche Betriebe im Jahre 1895; gleichzeitig war aber die Zahl aller Betriebe höchstens um das Doppelte gestiegen, wenigstens verzeichnet das Nürnberger Adreßbuch 1905 (wie schon erwähnt) nur 113 Metallspielwarenfabrikanten. Diese Zahl läßt nun auch erkennen, daß neben den 16 Großbetrieben noch mindestens 80 bis 90 Klein- und Mittelbetriebe in Nürnberg existieren, daß also ihre Menge gegen 1895, wo sie nur 51 betrug, gestiegen ist. Ob sich auch die Durchschnittsziffer ihrer Betriebsgrößen erhöht hat, läßt sich nicht feststellen; jedenfalls hat sich (absolut ge-

[1]) Beide Fabriken fertigen auch Haushaltungsgeräte.

[2]) Ein und derselbe Arbeiter fertigt oft sowohl Teile des einen wie des anderen Artikels.

nommen) die Zahl der in ihnen erwerbstätigen Personen seit 1895 vermehrt, da schon die 22 Betriebe unserer Statistik 590 Arbeiter beschäftigen, während sämtliche Klein- und Mittelbetriebe 1895 nur 587 Arbeiter umfaßten.

Soviel läßt sich also mit Bestimmtheit behaupten, daß in Nürnberg gegenwärtig der Arbeiterzahl nach die Großbetriebe, der Menge nach aber die Klein- und Mittelbetriebe überwiegen und daß sich dieser Zustand historisch entwickelt hat infolge Vermehrung und Vergrößerung der Großbetriebe bei gleichzeitiger, wenn auch geringerer Vermehrung und Vergrößerung der Mittelbetriebe und mindestens gleichbleibender Menge und Größe der Kleinbetriebe.

Demgegenüber zeigt Fürth ein völlig anderes Bild. Hier überwiegen der Menge nach bei weitem die Kleinbetriebe, der Arbeiterzahl nach die Mittelbetriebe — und gegen 1895 zeigt sich eine ganz geringe Vermehrung der Betriebszahl, verbunden mit einer Erhöhung der Arbeiterzahl um kaum das Doppelte.

Im einzelnen lehrt uns der bereits erwähnte Auszug aus dem Gewerbekataster der Stadt Fürth, daß dort im Juli 1905 unter Ausschluß der Zinnfigurenfabriken sowie der nur Teile fertigenden Werkstätten an Metallspielwarenfabriken betrieben wurden:

	Betriebe							
	überhaupt	Alleinbetriebe	mit					
			1	2—5	6—10	11—20	21—50	über 50
			Arbeitern					
Zahl . . .	62	2	7	25	10	9	8	1
Arbeiter .	607	—	7	74	74	114	261	77

Fürth besitzt also nur 1 Großbetrieb, dagegen 17 mittlere Betriebe mit 375 Arbeitern und 44 Kleinbetriebe mit 155 Arbeitern, wovon nicht weniger als 9 Allein- und Eingehilfenbetriebe; der durchschnittliche Betriebsumfang beträgt 10 Personen.

An Zinnfigurenfabriken speziell zählt unsere Statistik 11 Betriebe mit 137 Arbeitern auf, natürlich unter Vernachlässigung der in diesen besonders zahlreich beschäftigten Heimarbeiterinnen. Berücksichtigung finden diese dagegen in einer Über-

sicht der Fürther Ortskrankenkasse vom Jahre 1904, welche 14 Zinnfigurenfabriken und Zinngießereien mit insgesamt 346 Arbeitern anführt. Scheiden wir die 3 Zinngießereien aus, von denen sicherlich keine mehr als 3 Arbeiter beschäftigt, so bleiben 11 Zinnfigurenfabriken mit ca. 340 Arbeitern, wovon 318 weiblichen Geschlechts; von ihnen beschäftigten:

	nach der Krankenkassentabelle	nach dem Gewerbekataster
1— 5 Personen	(3) [1]	6
6— 10 „	4	1
11— 20 „	3	2
21— 50 „	1	1
51—100 „	2	1
101—200 „	1	—

Während die eine Statistik also nur 1 Großbetrieb und 3 Mittelbetriebe [2]) aufweist, zählt die andere (richtigere) 3 Großbetriebe, 4 Mittel- und nur 4 Kleinbetriebe. Über die Verteilung der Arbeiterzahl auf die einzelnen Klassen stehen uns leider keine Angaben zu Gebote. Der durchschnittliche Betriebsumfang der Zinnfigurenfabriken beträgt 12 bezw. 30 Arbeiter; die Durchschnittsgröße der Metallspielwaren- und Zinnfigurenbetriebe zusammengenommen 10 bezw. 13 Personen. Ein Vergleich dieser Zahlen mit den Angaben der Gewerbestatistik von 1895 [3]) ist deshalb nicht möglich, weil dem Verfasser infolge mangelnder Details nicht bekannt ist, ob die Klasse Vb 4 jener Zählung auch die Zinnfigurenverfertigung in sich schloß und ob in ihr auch die Heimarbeiterinnen genügend Berücksichtigung fanden.

Dagegen liegen brauchbare Angaben für 1885 vor. Nach einem Artikel der Deutschen Metallarbeiterzeitung [4]) gab es damals in Fürth 40 Metallspielwarenbetriebe mit ca. 360 Arbeitern, also einem durchschnittlichen Umfang von 9 Personen

---

[1]) Diese 3 Betriebe sind sicher die Zinngießereien.

[2]) Dafür aber 7 Kleinbetriebe.

[3]) 47 Betriebe mit 311 gewerbtätigen Personen, also durchschnittliche Betriebsgröße 6,6.

[4]) M. Segitz, Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Metallarbeiter in Fürth. Nr. 30 der Zeitung.

und 8 Zinnfigurenbetriebe mit ca. 100 Arbeitern [1]), d. h. einem Durchschnittsumfang von 12 Personen. Die Durchschnittsgröße aller Betriebe betrug demnach 10 Arbeiter.

Innerhalb 20 Jahren erfuhren also die Zinnfigurenbetriebe nur eine Zunahme um ein Drittel ihres Bestandes; das gleiche Verhältnis zeigt die Vermehrung der Arbeiterzahl; der Durchschnittsumfang blieb sich also während dieser Zeit gleich, nicht die geringste Tendenz zur Vergrößerung der Betriebe macht sich geltend.

Bei den Metallspielwarengeschäften dagegen Zunahme der Betriebe um die Hälfte, der Arbeiterzahl um drei Fünftel, d. h. auch hier nur ganz geringe Steigerung in der Größe der Betriebe. Welche Größenklasse, ob Mittel- oder Kleinbetriebe, besonders an dieser Vermehrung bezw. Vergrößerung beteiligt war, läßt sich nicht feststellen.

In Burgfarrnbach haben wir das merkwürdige Schauspiel einer Verkleinerung der Betriebe. Während dort nach übereinstimmender Aussage mehrerer Fabrikanten und Arbeiter noch in den 70er und 80er Jahren nur 3 Betriebe mit je 20—25 Arbeitern existierten, bestehen dort jetzt 10 Betriebe [2]) mit zusammen 78 Arbeitern, wovon nicht weniger als 14 Lehrlinge und 13 Kinder der betreffenden Fabrikanten sind. 2 Betriebe werden ohne Gehilfen geführt, 3 mit 5, 1 mit 6, 1 mit 11, 2 mit 15 und 1 mit 16 Gehilfen, Lehrlingen und Arbeitsmädchen.

Zirndorf zeigt ähnlich wie Nürnberg eine starke Tendenz zur Vergrößerung der Betriebe. Gegenwärtig befinden sich dort 36 Metallspielwarenbetriebe mit 344 Arbeitern, also einer durchschnittlichen Betriebsgröße von ca. 10 Personen. Erwähnt müssen auch die 4 Metallspiegelfabriken werden, unter deren Produkten sich mancher als Spielzeug zu bezeichnender Artikel findet. Sie beschäftigen insgesamt 545 Werkstattarbeiter, davon 1 Betrieb allein 489 (neben ca. 210 Heimarbeitern).

Die Gesamtheit unserer bisherigen Ausführungen läßt ein-

---

[1]) Natürlich ohne Heimarbeiter.

[2]) Nur Fertigmacher, daneben noch 19 Heimarbeiter mit 23 Gehilfen und Lehrlingen; nach Angaben eines Burgfarrnbacher Arbeiters vom September 1905.

mal erkennen, daß die Nürnberg-Fürther Metallspielwarenindustrie sich auch in dem letzten Jahrzehnt noch ungeheuer entwickelt hat, und daß diese Fortentwicklung, sich äußernd in einer Vermehrung und Vergrößerung der Betriebe, noch heute fortdauert. Zum andern aber erkennen wir, daß dieser Fortschritt hauptsächlich der Entstehung der Großbetriebe zu verdanken ist, daß aber trotzdem im ganzen Bezirk die Klein- und Mittelbetriebe an Zahl noch stark überwiegen, d. h. keine Verdrängung der Klein- durch Großbetriebe stattgefunden hat.

Woher nun diese merkwürdige Erscheinung? Sie läßt sich auf die einfachste Weise erklären aus der ungeheuren Mannigfaltigkeit der Nürnberger Spielwaren und der durchaus verschiedenen Art ihrer Produktion.

Jeder der drei Größenklassen, den Groß-, Mittel- und Kleinbetrieben, sind ganz bestimmte Arten von Spielwaren eigentümlich, sei es, weil die Fertigung dieser Artikel nur in Betrieben von der betreffenden Größe möglich, sei es auch, weil sie lediglich zweckentsprechend erscheint. So können wir also drei große Gruppen von Spielwaren unterscheiden:

1. solche, die regelmäßig nur in Kleinbetrieben hergestellt werden,

2. solche, die regelmäßig nur in Betrieben mittlerer Größe gefertigt werden und endlich

3. solche, deren Produktion gewöhnlich in Groß- oder größeren Mittelbetrieben vor sich geht.

Maßgebend für die Zugehörigkeit zu einer der drei Gruppen ist vor allem das größere oder geringere Maß von Arbeitsteilung, das bei der Fertigung der einzelnen Spielwaren zur Durchführung kommen kann, die größere oder geringere Anwendbarkeit von Arbeitsmaschinen, die größere oder geringere Menge des Kapitals, das ein Artikel besonders infolge wertvoller Bestandteile, teueren Materials oder großer Kompliziertheit seiner Zusammensetzung zu seiner Herstellung erfordert, und last not least die größere oder geringere Möglichkeit einer Konkurrenz, welche die Preise der Waren so drücken kann, daß die Anlegung größeren Kapitals in ihrer Produktion als Verschwendung bezeichnet werden müßte. Natürlich ist die Abgrenzung der drei Klassen keineswegs so absolut, daß der

eine Artikel nur in Kleinbetrieben hergestellt wird, der andere nur in Mittel- oder Großbetrieben. Allerdings wird kaum ein Artikel der zweiten oder dritten Klasse je in einem Kleinbetrieb seine Herstellung finden, wohl aber kann sich ein Mittelbetrieb oder Großbetrieb mit der Fertigung von Spielwaren der ersten Klasse befassen, und das geschieht besonders dann, wenn er mehrere verschiedenartige Artikel dieser Gruppe (z. B. Schlottern und Blechspielzeug) gleichzeitig in seinem Betriebe produziert.

Die erste Gruppe, die Spielwaren der Kleinbetriebe, umfaßt aus bald zu erörternden Gründen fast ausschließlich billiges, gewöhnliches, meist auch wenig geschmackvolles, für den Massenkonsum berechnetes Spielzeug. Hierher gehören die Kindertrompeten aus gedrucktem Blech, die mit Spiritusfarben bemalten Trompeten, zum Teil auch Trompeten aus Nickelblech, die Kaleidoskope, die Glöckchen und Schellen, die Drahtwaren, die Säbel, die Fingerringe aus Messing und Tombak, die Kinderuhren, die Kinderflöten, die Schlottern aus Zinn, das billige Puppenkochgeschirr aus Blech, die ordinären Metallspiegel mit Geduldspiel, die Rufhörner und zum Teil auch das sogenannte mechanische und fahrende Spielzeug, alle Artikel natürlich in den mannigfaltigsten Ausführungen und Mustern.

Die Spielwaren dieser Klasse haben vor allem das gemeinsam, daß ihre Herstellung zum größten Teil noch Handarbeit erfordert; Pressen zum Ausschneiden und Formen des rohen Metalls, Drehbänke und Lötöfen sind die einzigen in Betracht kommenden Werkzeuge. Maschinen aber, welche das Metalldrücken, das Löten und sonstige Zusammensetzen der Teile mittels Handarbeit ersetzen könnten, wurden bis jetzt nicht gefertigt oder haben sich nicht bewährt. Großbetriebe könnten also, da ihnen weder arbeitersparende noch rascher arbeitende Spezialmaschinen zur Seite stünden, kaum billiger und rascher liefern als Kleinbetriebe. Der Umstand, daß sie gewisse Teile wie Musikstimmen, Zinngußteile, Holzteile, Uhrwerke, welche die kleineren Betriebe von Heimarbeitern oder Fabriken beziehen, im eigenen Betrieb herstellen könnten, würde den Großbetrieben ebenfalls nur geringen Nutzen bringen.

Allerdings läge ein Vorteil der größeren Betriebe in dem

billigeren Einkauf der Rohmaterialien. Während Großbetriebe Jahresabschlüsse zu machen im stande sind, können die Kleinbetriebe das Material nur im kleinen und (infolge ihrer Kapitalarmut) meist auch nur dann beziehen, wenn sie es gerade benötigen, und erleiden dadurch meist einen Verlust von ca. 5 % gegenüber den im großen Einkaufenden. Diesem unbestreitbaren Vorteil der größeren Betriebe steht jedoch gerade bei den uns hier interessierenden Spielwaren ein starker Nachteil insofern gegenüber, als es sich (wie bereits erwähnt) nur um spottbillige, ständig im Muster wechselnde Waren handelt.

Das bedeutet einmal eine äußerst niedrige Verzinsung des investierten Kapitals, zum andern eine viel zu niedrige Prämie für das Risiko, das dem Großbetrieb infolge des häufigen Musterwechsels droht. Wie wir noch des näheren sehen werden, leidet auch die Metallspielwarenindustrie an einer flauen Zeit, während welcher alle Aufträge ausbleiben. Will nun ein Großfabrikant nicht starken Zinsverlust erleiden, so muß er seinen Betrieb auch während dieser Zeit in Tätigkeit erhalten. Das kann er aber nur, wenn er auf Vorrat arbeitet, und damit übernimmt er dann die Gefahr, daß er die große Menge der Spielwaren [1]), weil sie keinen Anklang beim Käufer finden, nicht oder nur zu reduzierten Preisen zum Absatz bringt.

Alle diese Gründe machen es sehr begreiflich, daß sich bis heute die Kleinbetriebe im Besitze der genannten Artikel erhalten haben. An diesem Zustand wird sich vorerst auch kaum etwas ändern. Die Benötigung nur weniger Maschinen und Werkzeuge ermöglicht es jedem Arbeiter, sich mit einem Kapital von 500—600 Mk. [2]) ein Geschäft zu gründen, und diese Summe wird ihnen oft noch von den Kaufleuten vorgestreckt, besonders wenn sie irgend eine bedeutendere, Absatz versprechende Neuheit gefunden haben. Sind die Leute

[1]) Das Bestreben der Großbetriebe geht ja dahin, alles in Massen abzusetzen; bei neuen Mustern müssen sie sich demgemäß auch eine größere und kostspieligere Einrichtung (besonders Stanzen) schaffen als Kleinbetriebe. Bei Ausbleiben der Aufträge ist ihr Verlust dann natürlich umso größer.

[2]) Und weniger.

tüchtig und ihr Erfindungsgeist rege, kommen sie wohl auch in die Höhe, jedoch kaum je über die Grenzen des Kleinbetriebs hinaus; beschränken sie sich auf die Herstellung alter Muster oder die Nachbildung fremder Fabrikate, dann freilich wird ihr Betrieb nicht über den Eingehilfenbetrieb hinauskommen oder sogar wieder ganz verschwinden. Von hier aus erklärt sich (das sei kurz anzudeuten gestattet) das stete Verschwinden und Auftauchen der Kleinbetriebe und das ständige Schwanken ihrer Größe, von hier aus auch die starke Konkurrenz und die Wohlfeilheit der Waren.

Zu der Erhaltung und Lebensfähigkeit der Kleinbetriebe trägt vor allem auch die ungeheure Mannigfaltigkeit der Waren bei. Die einzelnen Artikel werden nicht nur gleichzeitig in den verschiedenartigsten Ausführungen und Formen begehrt, sondern müssen auch innerhalb kurzer Zeit schon wieder neuen Mustern weichen. Ein einziger Betrieb, und sei er noch so groß, kann gar nicht so viele verschiedene Artikel schaffen, als hier begehrt werden.

Besonders bemerkenswert ist diese Mannigfaltigkeit innerhalb der sogen. plastisch-mechanischen Blechspielwaren, durch Uhrwerk oder sonstwie betriebener Figuren und Gegenstände, als da sind: laufende Tiere (Mäuse), Clowns, kleine Wagen, Automobile, Phonographen u. s. w. Die neuesten Ereignisse auf dem Gebiete der Geschichte und der Politik, die neuesten Erfindungen der Technik, alles wird hier als Stoff für kleine und kleinste Spielsachen verwertet. Wie sich in Paris unzählige kleine hausindustrielle Meister mit der Herstellung derartigen Spielzeugs befassen, so sind auch in Nürnberg eine ganze Reihe von Kleinbetrieben mit der Fabrikation dieser Waren beschäftigt, die der menschlichen Individualität und dem menschlichen Erfindungsgeist noch den weitesten Spielraum gewähren. Ebenso wie ein Großfabrikant oder dessen Werkmeister kann auch ein kleiner Meister oft gute Ideen haben und diese ausnützen, bevor sich andere ihrer bemächtigen können. So kommt es, daß auf diesem Gebiete sich kleinere Betriebe immer neben den größeren und großen werden erhalten können, wenn diese auch gerade hier technisch einen starken Vorsprung vor jenen haben. Denn während die Klein-

betriebe nur einige Pressen zu ihrem Inventar zählen, die Uhrwerke und Zinnteile fertig beziehen, mithin nur auf das Ausstanzen der Blechteile, auf das Zusammenlöten und -montieren der einzelnen Teile, sowie auf das Lackieren der fertigen Sachen ihre Tätigkeit beschränken, stehen hier dem Großbetriebe Spezialmaschinen, besonders zum Zusammenheften der Bestandteile, zur Verfügung, fertigt er alle Teile innerhalb des Betriebes und läßt außerdem die gerade hier äußerst oft wechselnden, sehr kostspieligen Matrizen der Pressen in eigener Werkstatt herstellen. Ferner genießt der Großbetrieb auch hier alle Vorteile des Materialeinkaufs im großen, besonders wenn er seine Produkte nicht lackiert, sondern aus dem die Produktionskosten verbilligenden gedruckten Blech verfertigt. Die ganz großen Betriebe haben ihre eigenen Druckereien, aber auch wenn sie das Blech auswärts bedrucken lassen müssen, haben die größeren Betriebe vor den kleineren insofern einen Vorzug, als die Druckkosten bei weitem nicht im Verhältnis der Menge des bedruckten Materials steigen.

Aber wie gesagt, die Möglichkeit, immer neue Muster zu bringen, ist hier so groß, daß auch die Kleinbetriebe trotz aller Nachteile sich über Wasser halten können, zumal sie gewöhnlich noch billiger liefern als die Großbetriebe. Die kleinen Meister sind eben, wie wir noch sehen werden, äußerst fleißig und begnügen sich mit einem Verdienst, der meist geringer ist als der eines Arbeiters. Wenn ihre Erfindungskraft nicht erlahmt, wenn sie jährlich neue gangbare Muster bringen, werden sie ebenso (vielleicht noch eher) wie die größeren Betriebe in den Kaufleuten ständige und stets bereite Abnehmer ihrer Produkte finden und werden ihr Geschäft auf diese Weise vergrößern und immer besser technisch ausgestalten können, bis sie selbst zum großen Fabrikanten geworden sind. Daß diese Bemerkungen keineswegs der Wirklichkeit widersprechen, beweist die Tatsache, daß die meisten der heute in diesen Artikeln bestehenden größeren Betriebe sich aus ganz kleinen Betrieben emporgearbeitet haben. Die meisten dieser kleinen Meister werden aus bald zu erörternden Gründen sich allerdings niemals aus ihren kleinen Verhältnissen emporschwingen können.

Zur näheren Erläuterung und Ergänzung des bisher Gesagten soll für einige der zur ersten Klasse gehörigen Artikel eine Beschreibung ihres Produktionsprozesses folgen.

Für die mechanisch-plastischen Blechspielwaren lassen sich wegen der Mannigfaltigkeit ihrer Ausführungen und Formen bestimmte Details nicht geben; im allgemeinen kommt Ausstanzen der Blechteile, Zusammenlöten und Montieren, sowie Lackieren in Betracht. Der Meister selbst ist meist gelernter Flaschner; er besorgt die Löt- und Montierarbeiten; das übrige ist Frauenarbeit und wird von seiner Frau und einigen Arbeitsmädchen verrichtet. Größere Betriebe haben einige Flaschnergehilfen und -lehrlinge. Das Lackieren der Gegenstände geschieht zum Teil in Heimarbeit.

Die Trompeten bestehen, gleichviel aus welchem Material sie verfertigt sind, gleichviel auch welches ihre Gestalt und Größe, sämtlich aus vier Bestandteilen, dem Rohr, dem Trichter, dem Kopf und dem Bügel. Das Rohr wird je nach der Feinheit der zu fertigenden Trompete aus Nickelblech, Weißblech oder bedrucktem Blech hergestellt; aus den Metallplatten werden durch Exzenterpressen trapezförmige Stücke ausgeschnitten, diese dann mit der Längsseite in einen konischen Zopf eingeklemmt und um diesen gewalzt. An das fertige Rohr werden die übrigen drei Teile gelötet. Trichter und Kopf werden regelmäßig aus Zink gedrückt. Mittels Handpressen werden runde Scheiben ausgeschnitten und gelocht. Je drei dieser Scheiben werden aufeinandergelegt, gewärmt und auf dem „Futter“ gedrückt. Die so entstandene Metallform wird bei den Trichtern abgedreht, d. h. mittels scharfer Stähle ihrer matten Oberfläche entkleidet, poliert, ausgestochen und abgerundet. Die Köpfe bestehen aus einem Ober- und einem Unterteil; bei den größeren Köpfen werden beide Teile gedrückt. Die kleineren Köpfe erhalten nur einen gedrückten Oberteil, während der Unterteil mittels Druckpressen in Halbkugelform gerundet wird. Manche Meister besitzen nicht einmal eine derartige Druckpresse, so daß sie jene Teile noch mit dem Hammer treiben müssen. In den Oberteil wird die Musikstimme eingezogen, der Unterteil eingedrückt, und nach erfolgtem Ausstechen das Porzellanmundstück eingesprengt. Ein

kleiner Trompetenkopf geht, bis er fix und fertig ist, mindestens 10mal durch die Hand des Arbeiters, ein größerer entsprechend öfter.

Die ganz kleinen Köpfe werden jetzt überhaupt nicht mehr gedrückt, sondern aus Weißblech mittels eigener Stanzen gepreßt. Ebenso hat in Fürth ein Trompetenfabrikant den Versuch gemacht, die Trichter aus Weißblech in einer Maschine zu pressen. Die Maschine arbeitet jedoch weder billiger noch rascher als ein Drücker an der Drehbank, eher teuerer, liefert jedoch solidere Trichter, die zudem den Reiz der Neuheit für sich haben. Die Bügel werden, soweit es sich um einfache handelt, aus Zink- oder Weißblech ausgeschnitten und über Formen mit der Hand zurechtgebogen. Die feineren bedürfen zu ihrer Herstellung mehrerer Pressen für das Ausschneiden, Viereckigmachen und Runden des Metalls; das Biegen derselben geschieht ebenfalls durch die Hand; damit das Metall dabei nicht bricht, muß jede einzelne Röhre mit Silbersand gestopft und mittels Kartoffeln geschlossen werden; nach der Biegung wird dann der Sand wieder entfernt.

Nachdem Kopf, Rohr, Trichter und Bügel zusammengelötet, wird die Trompete bemalt oder vernickelt, gesäubert und mit Quasten versehen.

Arbeitsteilung wird, soweit die Arbeitskräfte es erlauben, durchgeführt; die männlichen Gehilfen und der Meister selbst verrichten die Löt- und Drückarbeiten, während weibliche Arbeiter die Pressen bedienen, die Rohre walzen und die fertige Trompete bemalen, säubern und packen. Die Stimmen und Quasten und feineren Bügel werden von Heimarbeitern bezogen. Ebenso lassen sich die meisten Trompetenfabrikanten die Köpfe von Heimarbeitern drücken, zum Teil auch die Trichter [1]).

Je mehr sich ein Betrieb auf bloße Flaschnerarbeiten beschränkt, desto geringer erscheint naturgemäß sein (nach Werkstattarbeiterzahl berechneter) Umfang.

Den Blechtrompeten verwandt sind die Rufhörner: Auch sie bestehen aus Kopf und Trichter, nur an Stelle des Metall-

[1]) Näheres darüber im 3. Abschnitt.

rohres tritt bei ihnen ein Rindshorn. Die ersten beiden werden genau in der gleichen Weise wie bei den Trompeten aus Zink oder Messingblech gedrückt; die Hörner werden gereinigt und poliert, event. verziert, und Kopf und Trichter darauf genagelt. Das Drücken der Köpfe und Trichter, sowie das Reinigen der Hörner besorgen Heimarbeiter. Das Schleifen und Zusammensetzen geschieht in der Werkstatt durch den Meister, seine Frau und einige Arbeitsmädchen. Die Schlottern (mit Ausnahme der Hammerschlottern aus Blech) werden aus vernickeltem Zink gedrückt und zwar kalt [1]), damit das Material seinen Glanz nicht verliert. Die besseren Schlottern (die jedoch nicht in diese — erste — Gruppe gehören) werden des besseren Klanges halber aus Messing gedrückt und dann vernickelt. Das Drücken ist durchweg Männerarbeit, die Holz- und Beingriffe werden von Heimarbeitern und selbständigen Drechslern in Zirndorf, Ansbach, Stein, Wendelstein und Feucht bezogen. Frauen werden mit dem Reinigen und Einpacken der Schlottern beschäftigt. Verschiedentlich wurde bereits der Versuch gemacht, die Schlottern auf maschinellem Wege zu pressen; bis jetzt jedoch ohne Erfolg. Innerhalb der gedrückten „Kinderklappern" sind hauptsächlich zwei Typen zu unterscheiden: die Schlottern in Form eines Doppelkegels und die Lyraschlottern: jene werden in zwei Teilen gedrückt und zur Erzeugung des Klapperns mit Bleistücken versehen; diese bestehen aus mehreren nach Art einer Leier angeordneten (einteilig gedrückten) Glöckchen, die kleine Glasperlen erklingen machen. Das Einhängen der Glasperlen ist sehr häufig Heim- oder Kinderarbeit.

Ganz ähnlich wie bei den bisher näher beschriebenen Spielwaren vollzieht sich der Arbeitsprozeß auch bei den übrigen oben angeführten Spielsachen dieser Gruppe: fast überall nur Ausschneiden des Metalls auf einfachen Stanzen, Drück- und Flaschnerarbeiten, vielleicht Lackieren. Auch bei ihnen Drücken und Löten Männerarbeit, alles übrige Frauenarbeit [2]).

---

[1]) Zink- und Messingplatten werden regelmäßig, um sie geschmeidig zu machen, auf kleinen Petroleumöfen erwärmt, bevor sie auf die Drehbank kommen.

[2]) Eventuelle Heimarbeit soll im 3. Abschnitt besonders Erwähnung finden.

Die Arbeitsteilung ist meist nur sehr wenig durchgeführt; jeder Mitarbeiter verrichtet, soweit nicht wie beim Drücken und Löten gelernte Arbeit erforderlich ist, alle möglichen, gerade notwendigen Arbeitsfunktionen. Kraftmaschinen können nur zur Betreibung der Drehbänke Verwendung finden und sind nur dann rentabel, wenn ein Betrieb ständig mehrere Drehbänke gleichzeitig beschäftigt. Deshalb finden wir sie auch nur bei den größeren unter den Kleinbetrieben; die meisten Fabrikanten von Spielwaren der ersten Klasse und ihre Gehilfen müssen die Drehbänke noch mit dem Fuße treten. Für das Drücken kleiner Teile wie der Trompetenmundstücke oder der Glöckchen der Lyraschlottern soll der Fußbetrieb nach der Aussage mehrerer Fabrikanten sogar zweckmäßiger sein, da diese Arbeit alle Augenblicke ein Einhalten der Drehbank erheischt. Bei sonstigen Drückarbeiten, besonders bei Drücken von Messing, ist der Motorenbetrieb, wenn er vielleicht auch keine raschere Arbeit ermöglicht, doch schon deshalb vorzuziehen, weil er eine bedeutend geringere Kraftanstrengung des Arbeiters erfordert und mithin seine Leistungsfähigkeit erhöht.

Wenden wir uns nun jener zweiten Gruppe von Spielwaren zu, deren Produktion vor allem in Mittelbetrieben stattfindet.

Im einzelnen gehören hierher zunächst die feineren Trompeten und Schlottern, besonders die versilberten und vernickelten; bei letzteren (den Schlottern) macht das als Material verwendete teurere Messing, bei beiden die Notwendigkeit eines galvanischen Bades ein größeres Kapital erforderlich, das nur bei starkem Absatz, mithin erst recht großer Produktion der Waren angemessene Verzinsung findet.

Die gleichen Gründe verweisen auch die Musikkreisel in diese Gruppe von Spielwaren: es sind dies „kegelförmige oder ellipsoidische Hohlkörper, die durch schnelles Abziehen eines um die Achse gewickelten Bindfadens in minutenlange Drehung versetzt werden. In die einfacheren ist nur eine nach Art der Sirene gelochte oder mit Metallzungen versehene Scheibe eingesetzt, vermöge deren die bei der Drehung durch besondere Öffnungen eintretende Luft ein harmonisches Getön hervorbringt. Die feineren Kreisel werden durch Einfügen verstellbarer Deckplatten, die in bestimmter Weise die Luftwirkung

regeln, und durch andere sinnreiche Einrichtungen dahin gebracht, daß sie Akkorde, Choräle, Lieder und Tanzmelodien spielen“ [1]).

Die Kreisel werden in ganz ähnlicher Weise wie die Schlottern in zwei Teilen aus Zink gedrückt, dann mit ihrer inneren Einrichtung versehen, zusammengedrückt und je nach ihrer Feinheit lackiert oder vernickelt. Die Holzknöpfe werden wie die Schlotterngriffe von Drechslern der umliegenden Ortschaften bezogen (sie liefern billiger als ein in die Werkstatt eingestellter Gehilfe und brauchen nicht ständig beschäftigt zu werden), ebenso die Musikstimmen von besonderen Fabrikanten. Überhaupt zeigen auch die Mittelbetriebe das Bestreben, den gesamten Produktionsprozeß in die Werkstätte zu verlegen, nur im beschränkten Maße; regelmäßige Erscheinung ist bei ihnen nur die eigene Fabrikation von Kartonagen, nie aber findet sich in ihren Werkstätten eine besondere Abteilung für Herstellung oder Reparatur von Maschinen, Werkzeugen und Matrizen.

Wenn nun weiter die Herstellung von Puppenwagen (zum Wägen) den Mittelbetrieben vorbehalten ist, so liegt der Grund einmal darin, daß das Ausstanzen der vielen kleinen Teile, sowie das Prägen derselben eine ganze Reihe von Handpressen erfordert, ferner darin, daß das Zusammensetzen dieser Teile, eine langwierige Handarbeit, verhältnismäßig viele Arbeitskräfte nötig macht.

Ähnlich verhält es sich auch bei den letzten Artikeln dieser Gruppe: den besseren Blechspielwaren und Lackierwaren. Dahin gehören die bereits behandelten mechanischen Spielwaren, dahin fahrendes Blechspielzeug (Eisenbahnen, Lokomotiven, Wagen, Schaukeln, Kanonen, Automobils), dahin die magnetischen Spielwaren (meist Schwimmspielwaren, wie Fische, Enten, Schiffe, Schwäne etc.), die Musikwaren, die einfachen Kochherde und lackierten Einrichtungsgegenstände für Puppenzimmer und Puppenküchen aus Blech, dahin schließlich ganze Figurengruppen (wie Feuerwehren, Schäfereien, Viehweiden, Jagden, Ställe, Militärzüge mit allem Zubehör). Die letzteren gehören allerdings meist in das Gebiet der Großbetriebe.

[1]) L. C. Beck, Die Fabrikindustrie Nürnbergs. In der Festschrift zur 40. Hauptversammlung des Vereins deutscher Ingenieure in Nürnberg 1899, S. 456.

Was oben über die große Mannigfaltigkeit der mechanischen Spielwaren im besonderen ausgeführt wurde, gilt in erhöhtem Maße auch für die Blechspielwaren im allgemeinen. Alles, was im menschlichen Leben irgend eine Rolle spielt, Sachen und Lebewesen, alles insbesondere, was das lebhafte Interesse der Kleinen zu erwecken im stande ist, alles das muß Modell stehen für unsere bedruckten und lackierten Blechspielwaren, die infolge ihrer größeren Billigkeit und Haltbarkeit die alten Holz- und Papiermachéfiguren immer mehr verdrängten. Die vielen Tausende verschiedener Spielwaren können naturgemäß (vorausgesetzt, daß Nachfrage nach ihnen vorhanden ist, und das ist in der Tat der Fall) einer großen Anzahl von Betrieben als Gegenstand der Fabrikation dienen, und wenn dann noch innerhalb dieser eine Teilung nach Arten stattfindet, wenn jeder Betrieb besondere Spezialitäten fertigt, dann bietet sich auch für solche Betriebe die Möglichkeit, in den Konkurrenzkampf einzutreten, die nicht mit allen Schikanen der modernen Technik ausgestattet sind.

Gerade in der Fabrikation der Blechspielwaren macht sich das Bestreben, alle gelernte Arbeit durch Maschinenarbeit zu ersetzen, besonders geltend, und damit in Zusammenhang stehend die Tendenz, so zahlreich wie möglich billige weibliche Arbeitskräfte zu beschäftigen. Die Drückarbeiten werden durch große Stanzen verrichtet, das Löten wird soweit möglich durch Zusammenzapfen oder -Heften auf Maschinen ersetzt, an Stelle des zeitraubenden und viele Arbeitskräfte erfordernden Lakierens tritt der billige und dauerhafte Blechdruck. Wo Lötarbeit noch erforderlich, wird der alte Lötkolben, der in Kohlenglut erhitzt wird und bei Erkalten gewechselt werden muß, immer mehr verdrängt durch den mittels Gasstichflamme ständig in Glut gehaltenen Lötapparat, der ein ununterbrochenes Fortarbeiten und das Verwenden weiblicher Gehilfen ermöglicht.

Ein konkretes Beispiel wird uns den Vorgang am besten beleuchten: Ein Nürnberger Großbetrieb, der ausschließlich Eisenbahnzüge und Kanonen aus Blech fertigt, wird folgendermaßen beschrieben[1]):

---

[1]) Beck, a. a. O. S. 460.

„Alle aus Blech bestehenden Teile, wie die Wandungen, Verdeck und Bodenstücke der Wagenkästen, die Formteile der Lokomotivkörper, der Kanonenrohre und der Lafetten, sowie der Räder werden aus bedruckten und aus farbig- oder goldlackierten Blechtafeln oder aus Weißblech in einer Form ausgestanzt, so daß sie, abgesehen von den Rädern, nur auf Biegmaschinen gebogen und auf Falzmaschinen zusammengefügt oder gelötet zu werden brauchen, um den Wagenkasten, den Lokomotivkörper, das Kanonenrohr und das Lafettengestell fertig zu ergeben. Für die Wagenkästen und teilweise auch für die Lokomotiven verwendet man Blechtafeln, auf denen die äußere Ausstattung dieser Fahrzeuge in den landesüblichen Formen und Farben in Lack aufgedruckt ist, eine Anwendung des Blechdrucks, die das Lackieren und Bemalen zu Gunsten einer wohlfeilen und sauberen Arbeit erspart. Manche Sorten von Lokomotiven aber, die einer Lötung bedürfen und deshalb aus Weißblech angefertigt werden müssen [1]), erhalten ihre farbige Ausstattung in der Lackierwerkstätte, die mit Trockenöfen versehen ist. Das Löten geschieht in der Spenglerei mit Gaslötapparaten, deren Handlichkeit eine bei den kleinen Gegenständen besonders rühmenswerte schnelle und saubere Arbeit ermöglicht. In der Gießerei werden Lokomotivschwungräder und Patentnaben hergestellt."

Natürlich ist eine so starke Verwendung von Maschinen, noch auch ein solches Ausschalten jeglicher Handarbeit, wie des Drückens, Lötens, Zusammensetzens, Montierens und Lackierens keineswegs bei allen „Blechspielwaren" durchführbar, noch auch tatsächlich durchgeführt.

Wo dies aber der Fall ist, da müssen wir die betreffenden Produkte unbedingt als Spielwaren der dritten Gruppe bezeichnen, als Spielwaren, deren Fabrikation hauptsächlich für Großbetriebe und große Mittelbetriebe sich eignet. Während nun in der ersten Klasse nur ganz billiges Spielzeug vertreten war, in der zweiten dagegen nur besseres und teuereres, finden sich in dieser dritten Gruppe neben den wohlfeilsten („Schund") Massenartikeln teure, hervorragend ausgeführte Spielwaren,

[1]) Bedrucktes Blech ist nicht lötfähig.

zum Teil bereits kleine Kunstwerke. Die Gründe, welche die verschiedenen Artikel den Großbetrieben zuweisen, sind eben mehrfacher Art. Bei den einfachen Blechspielwaren, wie bei den oben genannten Eisenbahnen, gibt einmal die starke Verwendbarkeit von Spezialmaschinen den Ausschlag, zum anderen aber die außerordentlich große Nachfrage nach ihnen, die ja erst eine Massenfabrikation rentierlich macht. Das gleiche gilt von den ganz billigen Hammerschlottern aus Blech, deren Fabrikation fast ausschließlich Maschinen besorgen, deren Verzinsung mit Rücksicht auf den wohlfeilen Preis der Ware eine Herstellung in ungeheuren Massen gebietet. Bei den feineren Blechspielwaren entscheidet für die Zugehörigkeit zu dieser Klasse das Erfordernis teuerer Maschinen und die Möglichkeit, viele oft verwendbare Nebenteile selbst herzustellen; bei den Kochgeschirren und Servicen aus Email das Erfordernis eines Emaillierwerkes [1]).

Die Mannigfaltigkeit der notwendigen Arbeiten endlich, die Möglichkeit, allerlei weit auseinandergehende Beschäftigungen in einem Betrieb zu vereinen, schließlich der Wert des verwendeten Materials verweisen die wichtigsten Artikel in diese Gruppe: die optischen Waren, die Modellspielwaren und elektrischen Spielwaren, die neben ihren unterhaltenden meist noch einen belehrenden und bildenden Charakter tragen. Als optische Spielware ist neben der Camera obskura, den kleinen Mikroskopen und Kinematographen die Nürnberger Spezialität, die Laterna magica, zu nennen in ihren mannigfaltigsten Ausführungen, von der kleinsten mittels Petroleumlampe erhellten Sorte bis hinauf zu den mittels Bogenlampe und Kalklicht erleuchteten Projektionsapparaten. Als Modellspielware kommen in Betracht die Dampfmaschinen, die Gas- und Heißluftmotore, die Elektromotore, Dynamomaschinen, Phonographen, Telegraphen (auch Funkentelegraphen) und Telephone, physikalische Experimentierkästen, photographische Apparate, Beleuchtungsanlagen, die ganze Reihe elektrischer Modelle (Funkeninduktoren etc.), schließlich noch die mittels Feder, Dampf oder

[1]) Letztere werden deshalb auch nur von der größten Fabrik gefertigt, die neben Spielwaren auch Haushaltungsgegenstände produziert.

Elektrizität betriebenen Eisenbahnen (Berg- und Trambahnen), Schiffe und Unterseeboote, die meist nach den Modellen der verschiedenen Länder gefertigt sind [1]).

Eine Beschreibung des Produktionsprozesses aller oder auch nur einer dieser Waren ist unmöglich; es sollen nur die Abteilungen angeführt werden, die eine Fabrik für die Herstellung derartiger Waren benötigt. Es sind das: Eisen- und Metallgießerei nebst Formerei, Metalldrückerei und Fräserei, Stanzerei und Presserei, Löterei und Verzinnerei, Montier- und Probierabteilungen, Lackier-, Vernicklungs-, Schleif- und Polieranstalten, Glasschneiderei, Linsenschleiferei, Glasmalerei, Drechslerei, lithographische Anstalt (für Blechdruck), Kartonagen- und Vollendungsabteilung, schließlich noch mechanische Werkstätte zur Herstellung der Werkzeuge, Spezialmaschinen und Uhrwerke.

Aus dieser Aufzählung läßt sich wenigstens so viel ersehen, daß es schon infolge der Menge des zu investierenden Kapitals nur einem Großbetrieb gestattet sein kann, all diese Abteilungen zu umfassen, daß aber ein kleinerer Betrieb, der nicht alle jene zur Fabrikation der Modellspielwaren u. s. w. unentbehrlichen Verrichtungen in eigener Werkstätte ausführen kann, sondern viele Teile fertig, d. h. teuerer zu beziehen genötigt ist, unmöglich mit dem Großbetrieb konkurrieren kann; an Kleinbetriebe ist erst recht nicht zu denken, wenn auch die Fabrikation noch sehr viel gelernte Arbeit, sogar qualifizierte Präzisionsarbeit erheischt.

Die Fabrikation der feinen Spielwaren vollzog sich von jeher (sie ist erst 30 Jahre alt) in größeren Betrieben [2]); zu einem solchen Umfang freilich, wie ihn die betreffenden Fabriken jetzt besitzen, haben sie sich erst allmählich emporringen

[1]) Die zu den Motoren gehörigen Modelle (als Werkzeuge, Feuerspritzen, Pumpwerke u. s. w.) sowie alle zu den Eisenbahnen gehörenden Gegenstände (wie Bahnhof, Schienen, Weichen, Signale etc.) werden von den betreffenden Fabriken aus Blech selbst gefertigt.

[2]) Der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer für Mittelfranken 1883 sagt bereits, daß in der Berichtsparte der Spielwarenindustrie „große Fabrikbetriebe mit mehr denn 100 Arbeitern ebenso wie ganz kleine Hausgewerbe mit vorherrschendem Familien- und Lehrlingsbetrieb“ rangieren.

müssen, besonders in der Weise, daß sie einen neuen Artikel nach dem anderen in ihren Produktionskreis aufnahmen.

Anders freilich liegen die Dinge bei den eigentlichen Blechspielwaren, die heutzutage in Großbetrieben den Sitz ihrer Produktion haben. Während da auch jetzt noch aus den bereits angeführten Gründen den mittleren Betrieben eine Konkurrenz möglich ist, herrschten letztere vor 20 Jahren noch ganz allgemein vor, da die jetzt in Gebrauch befindlichen Spezialmaschinen damals teils noch nicht gebaut wurden, teils in der Spielwarenindustrie keine Verwendung fanden. Als dann aber einige Fabriken sich dieselben aneigneten, da wurde naturgemäß den kleinen und kleinsten Betrieben die Konkurrenz ungemein erschwert, sie mußten verschwinden oder selbst zu den Neuerungen greifen. Der Prozeß vollzog sich in den 80er und Anfangs der 90er Jahre. Bereits 1879 schreibt der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer für Mittelfranken[1]) mit Bezug auf die Spielwarenindustrie: „Die Kleinindustrie kämpft teilweise mit dem Mangel der nötigen Hilfsmaschinen", während er gleichzeitig berichtet, daß „eine Ausstellung des Vereins deutscher Blecharbeiter im Sommer 1879 wegen der ausgestellten Hilfsmaschinen und Vorrichtungen, welche viel verkauft und bestellt wurden, von großem Werte war." Der Bericht des Jahres 1889 spricht dann unter der Rubrik „Kurz- und Spielwarengeschäft" direkt aus: „Nur einzelne Großbetriebe, die mit bedeutendem Kapital und mit allen den Vorteilen arbeiten, die eine naturgemäße Folge desselben sind, haben sich eines zunehmenden Wachstums zu erfreuen, wobei jedoch nicht übersehen werden darf, daß sich dasselbe auf Kosten einer entsprechenden Anzahl kleiner selbständiger Existenzen vollzieht, die mehr und mehr durch den Großbetrieb verschlungen werden." Noch genauer ist der Bericht von 1891, der ausführt: „daß die Kleinindustrie, Hand- und Hausarbeit unter dem Drucke der Fabriken leiden, die sich fortlaufend mit entsprechenden maschinellen Einrichtungen versehen zur Herstellung von Artikeln, welche bisher fast ausschließlich ersteren überlassen waren." Dieses Urteil wird vom Bezirks-

[1]) S. 129.

gremium Fürth bestätigt, welches 1892 berichtet, daß „der Kleinindustrie von der Großfabrikation, die mit Maschinen und größerem Kapital arbeitet, immer mehr Artikel entzogen werden.“ Wenn auch die Berichte nicht angeben, welche Artikel immer mehr den Großbetrieben zuwandern, so können wir doch nach allem bisher Ausgeführten mit Bestimmtheit annehmen, daß es sich dabei nur um Blechspielwaren der zweiten und dritten Klasse handeln konnte. Aus den Worten ganz allgemein eine Tendenz zum Großbetrieb herauslesen zu wollen, wäre ganz verfehlt [1]). Solange die oben geschilderten Umstände fortdauern werden, solange insbesondere viele Spielwaren der maschinenmäßigen Herstellung entbehren müssen, solange werden Klein- und Mittelbetriebe in der Spielwarenindustrie ihre Existenzberechtigung haben, solange werden sie wenigstens ihren alten Bestand erhalten können.

Es gilt noch einen zahlenmäßigen Beweis dafür zu erbringen, daß jene Dreiteilung der Spielwaren den tatsächlichen Verhältnissen entspricht. Der Verfasser muß sich dabei auf die Angaben seiner Gewährsmänner, sowie der Adreßbücher verlassen, so daß der Beweis nur in großen Zügen, nicht aber erschöpfend gelingen kann, was ja schon mit Rücksicht auf die mangelhaften uns zu Gebote stehenden Statistiken nicht anders zu erwarten ist.

In Fürth fertigen durchschnittlich:

	Betriebe bis zu			
	5	6—10	11—20	21—50
	Personen			
Trompeten und Schlottern .	19	6	1 (1) [2])	(1) [3])
Metallspiegel	4	2	—	2
(Mechanische) Blechspielwaren	4	2	5 (1) [2])	3 (1) [3])
Kaleidoskope	3	—	—	—
Kinderfingerringe	2	—	—	—
Kinderuhren	1	—	—	—
Drahtwaren	1	—	1	—
Kinderwagen	—	—	1	2
Kreisel	—	—	—	(1) [3])
	34	10	9 [4])	8

[1]) Ein ganz ähnliches Verdrängen der Kleinbetriebe durch die Großbetriebe machte sich in den letzten Jahren in der Metallspiegelbranche

Der eine Großbetrieb befaßt sich ausschließlich mit der Herstellung von feinen Nickeltrompeten. Seine Größe erklärt sich aus dem Mangel eines Elektrizitätswerks in Fürth bis 1904, der für die Errichtung eines galvanischen Bades die Anschaffung einer Dynamo- und Dampfmaschine erforderlich machte.

Die 10 Betriebe Burgfarrnbachs fertigen mit Ausnahme der beiden Alleinbetriebe, die Blechflöten fabrizieren, ausschließlich Kindertrompeten.

Die 16 Nürnberger Großbetriebe befassen sich fast alle mit der Herstellung von Blechspielwaren, 4 oder 5 ausschließlich, die übrigen nur nebenbei bei hauptsächlicher Fabrikation von optischen, elektrischen oder Modellspielwaren [1]).

Zirndorf besitzt einen Großbetrieb, der sich nur mit der Herstellung der billigen Hammerschlottern aus Blech befaßt, außerdem einige größere Betriebe für bessere Schlottern; die Kleinbetriebe fertigen Schlottern, Trompeten und Rufhörner.

Aus den angeführten Zahlen läßt sich wenigstens so viel mit Sicherheit feststellen, daß Fürth, Zirndorf und Burgfarrnbach hauptsächlich Schlottern, Trompeten und die ihnen verwandten Spielsachen herstellen, während Nürnberg mehr Blech-

---

in Zirndorf geltend. Während dort früher eine Reihe von Geschäften, welche diese Artikel fabrizierten, bestanden, existieren zur Zeit dort nur mehr 1 Großbetrieb mit 545 Arbeitern und 3 kleinere Betriebe mit zusammen 56 Arbeitern. Die anderen kleinen Betriebe wurden alle von dem Großbetrieb in der Weise verschlungen, daß er die Arbeitsmaschinen der kleinen Fabrikanten aufkaufte und diese zu Werkmeistern oder Arbeitern in seiner Werkstätte machte oder ihnen die Maschinen zur Benützung als Heimarbeiter überließ.

[2]) Ein Betrieb stellt Schlottern, Musikspielwaren und Glöckchen her.

[3]) Der Betrieb fertigt Schlottern, Kreisel und mechanische Musik-(Blech)spielwaren.

[4]) Davon 8 mit weniger als 15 Arbeitern.

[1]) Eine genaue zahlenmäßige Verteilung kann der Verfasser, der sich auf vereinzelte Angaben der Adreßbücher und von Fabrikanten stützen muß, leider nicht mitteilen. Soviel muß jedoch noch gesagt werden, daß die beiden größten Betriebe auch Haushaltungsgegenstände fertigen und daß der größte Betrieb mit über 1000 Arbeitern die Fabrikation aller Arten von elektrischem, Modell- und optischem Spielzeug, von Kinderkochgeschirren, Puppenherden, Emailservicen und anderen Blechspielwaren in sich vereinigt.

spielwaren und das feinere Spielzeug zu seinen Produkten zählt, oder — anders ausgedrückt — daß jenen Orten mit vorwiegendem Klein- und Mittelbetrieb tatsächlich in der Hauptsache die Fabrikation von Artikeln der ersten und zweiten Klasse angehört, Nürnberg aber in seinen Großbetrieben vornehmlich Artikel der dritten Gruppe fertigt [1]).

Wenige Worte noch über die Zinnfigurenbetriebe, die bei unseren bisherigen Betrachtungen ausgeschaltet blieben! Auch sie zeigen (das lassen die oben angeführten Fürther [2]) Zahlen erkennen) eine kolossale Verschiedenheit in ihrer Größe: ganz kleine Betriebe finden sich da neben großen Geschäften mit mehr als 100 Arbeitern und doch sind die in denselben hergestellten Waren im allgemeinen dieselben, ist die Produktionstechnik in den Großbetrieben die gleiche wie in den Kleinbetrieben. Die Figuren werden hier wie dort in Formen aus Schiefer, Messing oder Eisen gegossen, dann gesäubert und bemalt: alles also Handarbeit, die, leicht zu erlernen, fast durchweg von Frauen verrichtet wird [3]). Aus diesem Mangel jeglicher Maschine (eine Gießmaschine, die ein Nürnberger Fabrikant in Gebrauch hatte, hat sich nicht bewährt) sowie aus der Verwendbarkeit billiger Arbeitskräfte (besonders der Heimarbeiterinnen) erklärt sich die Existenzfähigkeit der kleinen Betriebe. Die Großbetriebe sind teils ältere Geschäfte (teils seit Beginn des 19. Jahrhunderts bestehend), die sich infolge der Güte ihrer Waren und des so erlangten Renommées beim Publikum schon vor Jahrzehnten aus kleinen Betrieben empor-

---

[1]) Dem entspricht auch die Anzahl der in den Betrieben dieser 4 Orte zur Verwendung kommenden Kraftmaschinen: In Burgfarrnbach besitzt ein einziger Betrieb einen Elektromotor, während die Mehrzahl der Zirndorfer Betriebe mit Benzin- und Elektromotoren arbeiten. Von Fürths 62 Betrieben verwenden ca. 20 Kraftmaschinen, meist Gasmotore; Nürnberg besitzt zur Zeit die meisten Motorenbetriebe (die großen Betriebe haben fast durchweg Dampfmaschinen), während es 1895 nach der Gewerbestatistik in der Gruppe Vb4 nur 9 Motorenbetriebe (1 mit Dampf und 8 mit Gas) zählte.

[2]) Für Nürnberg (das neben Fürth der einzige Ort des Bezirks ist, der Zinnfiguren produziert) fehlen die entsprechenden Zahlen. Das Nürnberger Adreßbuch von 1905 zählt 14 Zinnfigurenbetriebe.

[3]) Mehr und näheres hierüber siehe bei Uhlfelder, a. a. O.

geschwungen hatten, teils auch neuere Geschäfte, die ihr Emporkommen hauptsächlich ihren billigen Preisen verdanken. Trotz Gleichheit der Technik haben nun die Großbetriebe einen großen Vorsprung vor den Kleinbetrieben hinsichtlich des Materialeinkaufs, sowie hinsichtlich der Saison, die jene infolge größeren Kapitals leichter überstehen können; daher die Großbetriebe meist bestehen bleiben und sich sogar vergrößern, während die kleinen Betriebe in Größe und Menge ständig wechseln. Allerdings werden auch sie nie verschwinden, dafür sorgt neben der leichten Möglichkeit einer Geschäftsbegründung auch die große Mannigfaltigkeit der Produkte aus Zinn und Blei. Nicht nur Soldaten, alle Waffengattungen aller Länder in den verschiedenartigsten Stellungen, kommen als Zinnspielwaren in Betracht, sondern auch ganze Gruppen von Personen und Gegenständen, wie Seeschlachten, Jagden, Wettrennen, Dörfer u. s. w., Darstellungen bemerkenswerter Zeitereignisse, sowie kleine Altäre und Puppenservice. Diese große Auswahl an Vorwürfen hatte auch hier bereits eine starke „Spezialitäten"-fabrikation zur Folge, d. h. eine Musterteilung unter den Fabrikanten, von denen der eine hauptsächlich englische Truppen, ein anderer vornehmlich Artillerie, ein dritter lediglich flache im Gegensatz zu Voll- oder Rundfiguren produziert.

II. Die Lage der Fabrikanten

Erstes Kapitel

Hausindustrie und Fabrik

Nachdem wir im vorigen Kapitel die Tatsache einer ungeheuren Verschiedenartigkeit in den Betriebsgrößen, sowie die Gründe für diese Erscheinung kennen gelernt, soll im folgenden der Unterschied zwischen den in großen und kleinen Betrieben herrschenden Verhältnissen zur Darstellung gelangen. Die sich aus der Betriebsgröße speziell für die Verhältnisse der Arbeiter und Heimarbeiter ergebenden Folgen sollen in diesem Kapitel nur angedeutet und erst in den folgenden Abschnitten ausführlicher behandelt werden.

„Der Unterschied zwischen den in Groß- und Kleinbetrieben herrschenden Verhältnissen“ ergibt sich nun nicht etwa (darauf sei nochmals ausdrücklich hingewiesen) aus den Folgen eines zwischen beiden geführten Konkurrenzkampfes (ein solcher findet in den meisten Fällen ja gar nicht statt), sondern lediglich aus der Tatsache, daß wir es hier mit Großbetrieben, dort mit Kleinbetrieben zu tun haben. Die jeweilig herrschenden Zustände sind den Groß- und Kleinbetrieben als solchen eigentümlich.

Da die Ausdrücke „Groß- und Kleinbetriebe“ leicht zu Irrtümern zu führen geeignet sind, wollen wir sie künftighin ersetzen durch die (in unserem Falle gleichbedeutenden) Ausdrücke: „Hausindustrie“ und „Fabrik“. Wenn wir nicht schon im vorigen Kapitel von diesen Bezeichnungen Gebrauch machten, so geschah dies deshalb, weil wir lediglich die zahlenmäßige Größe der Betriebe ohne Rücksicht auf die sich aus derselben ergebenden Eigentümlichkeiten feststellen wollten. Jetzt aber, wo wir in die inneren Verhältnisse der Betriebe eindringen wollen, reichen wir mit den farblosen Ausdrücken „Groß-, Mittel- und Kleinbetrieb“ nicht mehr aus, jetzt müssen wir auch diese Dreiteilung fallen lassen und zu der Zweiteilung in „hausindustrielle“ und „Fabrik“-Betriebe greifen. Im wesentlichen sind jene mit den bisher als Kleinbetrieben bezeichneten Geschäften identisch; diese decken sich im großen ganzen mit den Mittel- und Großbetrieben, jedoch nur im großen ganzen; denn es ist kaum anzunehmen, daß die im folgenden als für die Hausindustrie charakteristisch zu schildernden Zustände gerade bei einem Betriebe mit mehr als 10 Arbeitern aufhören, die den Fabriken eigentümlichen Verhältnisse aber gerade an dieser Grenze beginnen. Ein Betrieb mit 25 Arbeitern (mehrere derartige Fälle sind mir tatsächlich begegnet) kann ebensogut die Eigentümlichkeiten eines hausindustriellen Betriebes zeigen, wie ein Betrieb mit 8 Arbeitern die eines Fabrikbetriebes. Es entscheidet hier eben nicht sowohl die Arbeitermenge, als die Kapitalmenge, die Betriebsweise und die Abhängigkeit von den Verlegern; freilich stehen diese drei Faktoren mit der Größe eines Betriebes in der engsten Verbindung, so daß tatsächlich in den allermeisten Fällen die Kleinbetriebe zugleich hausindustrielle Betriebe repräsentieren.

Was uns besonders interessiert, sind, wie leicht einzusehen, die in diesen hausindustriellen Werkstätten herrschenden Verhältnisse, insbesondere die ökonomische Lage der hausindustriellen Meister. Ihre Beschreibung soll deshalb den Hauptinhalt der folgenden Darstellung bilden; die Zustände der Fabriken sollen an geeigneter Stelle nur zum Vergleiche herangezogen werden, zumal dieselben sozialpolitisch wenig Bemerkenswertes bieten. Von einer Scheidung innerhalb derselben in größere und kleinere Fabriken kann umso leichter Abstand genommen werden, als die Zustände in denselben im allgemeinen ganz gleich gelagert sind.

Zunächst gilt es, soweit das ohne Eindringen in Details möglich ist, die Berechtigung unserer Scheidung in „Fabrik“ und „Hausindustrie“ nachzuweisen. Der Begriff des Handwerks im wissenschaftlichen Sinn, dessen Hauptmerkmal nach der herrschenden Ansicht die Kleinproduktion mit selbständigem Absatz auf lokalem oder geschütztem auswärtigen Markt bildet, scheidet schon deshalb aus, weil auch die kleinsten Spielwarenfabrikanten für außerlokalen Bedarf, meist sogar für den Export arbeiten. Ebensowenig kann der Begriff der „Manufaktur“ für die großen Betriebe in Betracht kommen, weil hier die Maschinenarbeit doch gegenüber der Handarbeit stark überwiegt. Bleiben unter den vier von der Wissenschaft aufgestellten Betriebsformen also nur mehr zwei übrig, die Hausindustrie oder besser das Verlagssystem und die Fabrik.

Als Hausindustrie definiert die Wissenschaft „die gewerbliche Unternehmungsform, bei welcher der kleine Produzent nicht direkt ans Publikum verkauft, sondern den Absatz seiner Produkte nur durch anderweitige kaufmännische Vermittlung erreicht“ [1]); „den Großvertrieb von Waren, die im Kleinbetrieb hergestellt sind“ [2]); „einen handwerksmäßigen Körper mit einem kaufmännischen Kopf“ [3]). Die in allen Definitionen wieder-

---

[1]) Schmoller, Grundriß der allgem. Volkswirtschaftslehre. Leipzig 1901, I, S. 103.

[2]) Brentano im Schlußwort der Verhandlungen d. Ver. f. Sozialpol. in Breslau 1899.

[3]) Schmoller, Die geschichtliche Entwicklung der Unternehmung: V. Die Hausindustrie (Schmollers Jahrb. f. Ges. u. Verw. 1890, XIV).

kehrenden Hauptmerkmale des Verlagssystems treffen nun sicherlich auf die Kleinbetriebe unserer Metallspielwarenindustrie zu, die einerseits ihre Produkte handwerksmäßig, mit einfacher Technik, in kleinen Mengen herstellen, anderseits den Absatz dieser Waren nicht selbst besorgen, sondern den en gros vertreibenden Kaufleuten Nürnbergs und Fürths überlassen. Ebenso lassen dieselben aber auch, wie uns künftige Ausführungen noch lehren werden, die für die Hausindustrie charakteristischen Einzelzüge in hervorragendem Maße erkennen.

Zum weitaus größten Teil gehören unsere Kleingewerbetreibenden zu jenem Typus hausindustrieller Organisation, den Sombart als „hausindustrielle Werkstattarbeiter älterer Ordnung“ bezeichnet: das sind Handwerksmeister, die nicht mehr allein oder nur mit Hilfe ihrer Familienangehörigen im eigenen Wohnraum arbeiten, sondern mit Gesellen und Lehrlingen in besonderer Werkstatt schalten, aber nicht direkt für den Markt, sondern nur für einen bestimmten Kreis von Händlern arbeiten. Mit den die Minderheit bildenden „vereinzelt, d. h. allein oder mit Familie arbeitenden Heimarbeitern“ haben sie das gemeinsam, daß sie selbständige Hausgewerbetreibende sind und daß sie nicht als Kontrahenten eines Dienst- oder Werkvertrags den Kaufleuten gegenübertreten, sondern als selbständige Verkäufer von fertigen Produkten, die sie aus eigenem Rohstoff mit eigenem Werkzeug herstellen.

Beide Arten, deren Lage im wesentlichen keine Verschiedenheiten aufweist, wollen wir als Hausindustrielle bezeichnen und ihnen als Heimarbeiter alle die gegenüberstellen, die nicht Fertigprodukte an Kaufleute liefern, sondern den Fabrikanten teils Teilfabrikate verkaufen, teils ihre Arbeitsleistungen mittels Werk- oder Dienstvertrags zur Verfügung stellen. Die Verhältnisse dieser Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen, deren Zahl keineswegs gering ist und die in gleicher Weise von Fabrik und Hausindustrie beschäftigt werden, sollen in einem eigenen Abschnitt beleuchtet werden.

Alle die Spielwarenbetriebe nun, welche über den Rahmen des handwerksmäßigen Kleinbetriebs hinausgewachsen sind, müssen als Fabrikbetriebe bezeichnet werden, da sie die den

Fabriken im wissenschaftlichen Sinne zukommenden Haupteigenschaften in sich vereinigen, als da sind: Herstellung der Spielwaren im großen unter starker Durchführung der Arbeitsteilung und wesentlich unter Zuhilfenahme von Maschinen, Leitung des Betriebs von kaufmännischen Gesichtspunkten aus und schließlich Absatz der Produkte auf einem Markt mit internationaler Konkurrenz (wenn auch meist nur durch Vermittlung der Nürnberger und Fürther Kaufleute).

Etwas besonderes gilt auch hier bezüglich der Zinnfigurenbetriebe, von denen die kleineren zwar auch als hausindustrielle Werkstätten bezeichnet werden müssen, die größeren dagegen mit Rücksicht auf den Mangel jeglicher Maschine mehr den Namen „Manufaktur", denn Fabrik verdienen.

Der Hauptsache nach deckt sich unser Unterschied zwischen Hausindustrie und Fabrik mit dem gesetzlichen Unterschied zwischen Handwerk und Fabrik; ebensowenig wie zwischen diesen beiden Begriffen läßt sich auch zwischen jenen eine bestimmte, zahlenmäßig festlegbare Grenze ziehen. Hier wie dort entscheiden im letzten Grunde die individuellen Verhältnisse eines Betriebs für seine Zugehörigkeit zu einer der beiden Gruppen. Die meisten Fürther und Burgfarrnbacher Spielwarenfabrikanten werden von den Behörden zu den Handwerkern gerechnet, ebenso die kleineren Nürnberger Meister, deren Handwerkertum sich schon in der Angehörigkeit zur „Innung der Flaschner und verwandter Berufsgenossen Nürnberg" manifestiert. Übrigens sind Streitigkeiten darüber, ob ein Unternehmen als Fabrik- oder Handwerksbetrieb zu gelten hat, besonders mit Rücksicht auf die für beide verschiedenen Vorschriften der Gewerbeordnung, nicht selten. So schreibt z. B. der mittelfränkische Fabrikinspektor in seinem Bericht von 1905: „Mehrmals entstanden auch Meinungsverschiedenheiten, ob nach Art des Betriebes oder der Beschäftigung der jungen Leute dieselben als jugendliche Arbeiter oder als Lehrlinge zu betrachten sind. Namentlich kamen dabei Spielwarenbetriebe in Frage. Es stehen sich dabei die hauptsächlichsten Merkmale für den Begriff der ‚Fabrik' oder ‚Handwerk' gegenüber: Herstellung von Massenartikeln mit weitgehender Arbeitsteilung unter den Arbeitern, zum Teil auch noch der nicht

geringe Umfang des Betriebs einerseits und die ständige Mitarbeit des Arbeitgebers anderseits."

Dieses letzte Unterscheidungsmerkmal, die persönliche Mitarbeit des Arbeitgebers, erscheint in der Tat als eine Eigenschaft unserer hausindustriellen Werkstätten, die sie schon äußerlich ganz entschieden von den Fabrikbetrieben scheidet. Kein Hausindustrieller, der nicht Handwerksmeister im wahrsten Sinne des Wortes, der nicht der technische und kaufmännische Leiter (soweit von einer kaufmännischen Leitung gesprochen werden kann) seines Betriebes, der nicht zugleich sein eigener Werkmeister und seine Hauptarbeitskraft wäre. Der Meister verrichtet im Bedarfsfalle alle in seinem Betriebe vorkommenden Arbeitsfunktionen, er steht neben seinen Gehilfen an der Drehbank, sitzt neben ihnen vor dem Lötofen. Kurz, die Haupttätigkeit des Hausindustriellen besteht in seiner körperlichen Arbeit. Als Hilfskräfte erscheinen in erster Linie die Familienangehörigen des Meisters. Ausnahmslos in allen hausindustriellen Betrieben ist die Frau des Meisters auch seine ständige Gehilfin: sie erfüllt im Zweifel alle auf weibliche Arbeitskräfte treffende Verrichtungen, sie lackiert, stanzt, verputzt, verpackt und führt die Aufsicht über etwa beschäftigte Arbeitsmädchen. Sind Töchter vorhanden, so müssen sie die Mutter in ihrer Tätigkeit unterstützen; Söhne werden als Lehrlinge, später als Gehilfen verwendet. Bis zur Erlassung des Kinderschutzgesetzes wurden in den ganz kleinen Betrieben auch die Kinder zur Mitarbeit in leichten Verrichtungen herangezogen [1]).

Ganz anders liegen die Verhältnisse natürlich in den Fabriken: Von einer Mitarbeit der Familie im Betriebe kann hier von vorneherein nicht die Rede sein, ebensowenig von einer ständigen persönlichen Mitarbeit des Arbeitgebers. Allerdings findet sich die Erscheinung noch sehr häufig, daß der Fabrikant als eigener Werkmeister in seinem Betriebe wirkt, daß er in dieser Funktion seine Arbeiter beaufsichtigt und sich wohl auch zuweilen an eine Drehbank oder Presse stellt, um seine Anweisungen durch das konkrete Beispiel leichter ver-

[1]) Davon später mehr.

ständlich zu machen; aber auch hier erscheint die persönliche Arbeit des Fabrikanten nur als Ausnahme, seine Haupttätigkeit ist und bleibt eine organisatorisch-leitende. Diese Erscheinung der zeitweiligen persönlichen Mithilfe des Fabrikanten kommt vor allem in jenen alten Betrieben vor, die sich vom Kleinbetrieb zum Großbetrieb emporgearbeitet haben, und in denen der Begründer des Geschäftes noch jetzt an dessen Spitze steht; zum Teil findet sie sich auch in ganz neuen Geschäften, die meist offene Handelsgesellschaften sind, in der Weise, daß der eine Kompagnon den kaufmännischen Leiter, der andere, ein ehemaliger Werkmeister, den technischen Leiter des Betriebes darstellt. Die Besitzer der großen Fabriken führen diese meist nur vom kaufmännischen Standpunkt aus und überlassen die technischen Aufgaben besonderen Werkmeistern oder Ingenieuren. Wo, wie in den drei größten Nürnberger Betrieben, eine juristische Person (in zwei Fällen eine Aktiengesellschaft, im dritten eine Gesellschaft m. b. H.) das Unternehmen in Händen hat, tritt die rein organisatorische Tätigkeit des Leiters besonders stark hervor.

Daß natürlich unter den Hausindustriellen (und damit möchte ich einen weiteren Gegensatz zur Fabrik festlegen) als Unternehmungsform nur die Einzelunternehmung, nicht aber die Gesellschaftsunternehmung wie bei den Fabriken in Betracht kommt, braucht wohl gar nicht erwähnt zu werden; der Verdienst, den ein hausindustrieller Betrieb abwirft, ist (das werden wir noch sehen) so gering, daß er kaum die Familie seines Alleinbesitzers, geschweige denn die eines zweiten Inhabers zur Not ernähren kann.

Zweites Kapitel

Der indirekte Absatz und die Saison

Zwei Erscheinungen sind es vor allem, die der ganzen Metallspielwarenindustrie ein typisches Gepräge verleihen, die allein viele in derselben herrschenden Eigentümlichkeiten erklärlich machen. Das ist: einmal der die Regel bildende indirekte Absatz der Waren, d. h. der Vertrieb derselben nicht

durch den Fabrikanten selbst, sondern durch eine besondere Mittelsperson, den Kaufmann, Kommissionär, Exporteur; zum zweiten der Charakter der Industrie als Saisonindustrie, der innerhalb jeden Jahres mit absoluter Regelmäßigkeit sich vollziehende Wechsel zwischen Hochsaison und flauer Zeit, zwischen einem Zeitraum der höchsten Inanspruchnahme und einer Zeit des Ausbleibens jeglicher Bestellung.

Beide Erscheinungen sind Eigentümlichkeiten der Industrie als ganzen, beide treffen in ihren Folgen Fabrik sowohl als Hausindustrie, und zwar zunächst im gleichen Maße: ihre Waffen, d. h. ihre nachteiligen Wirkungen richten sich in gleicher Stärke gegen Groß- und Kleinbetriebe. Wenn aber trotzdem die Hausindustrie weit mehr unter ihnen zu leiden hat wie die Fabrik, so kommt das daher, daß die Fabrik eine Reihe von Gegenmitteln in Händen hat, durch die sie den Angriff jener schlimmen Wirkungen immer wieder erfolgreich abschlagen kann, während die Hausindustrie infolge der in ihr herrschenden inneren Verhältnisse widerstandsunfähig dem Anprall völlig preisgegeben ist.

Mit Ausnahme der vier oder fünf größten Fabriken und einiger Zinnfigurengeschäfte, die den Vertrieb ihrer sämtlichen Produkte auf dem Kontinente selbst besorgen [1]), überlassen alle Metallspielwaren- (und Zinnfiguren-)Fabrikanten, der hausindustrielle Meister sowohl wie der Unternehmer, der 200 Arbeiter und mehr beschäftigt, den Vertrieb ihrer Erzeugnisse fast ausschließlich den Fürther und Nürnberger Exporteuren. Bei den kleinen Hausindustriellen, die meist nicht aus ihrer engeren Heimat herauskommen, die weder die Bildung noch auch den Willen besitzen, um die oft schwierige Lage des Weltmarktes überblicken zu können (und das ist für die Spielwaren, die ein Welthandelsprodukt bilden, unerläßlich), bei ihnen und vielleicht auch noch bei den Fabrikunternehmern, die, sich aus dem Handwerkerstand emporschwingend, nur geringe kaufmännische Kenntnisse besitzen, ist dieses Dazwischentreten des Großkaufmanns zwischen sie und den Detaillisten

[1]) Der größte Betrieb ist selbst „Kommissionär“ in der Beziehung, daß er Waren, die er nicht selbst fertigt, von anderen Fabrikanten bezieht und auf den Markt bringt.

fast selbstverständlich. Merkwürdig berührt es aber, wenn man in den Reklamen von Großfabrikanten, die meist selbst Kaufleute sind, zuerst liest, daß ihr Unternehmen mehr als 200 Arbeiter beschäftige, und gleich darauf die Bemerkung findet: „Wegen Bezug meiner Fabrikate wende man sich an Fürther und Nürnberger Exporteure.“ Diese Tatsache erklärt sich zunächst rein historisch daraus, daß sich die meisten Fabriken aus hausindustriellen Betrieben herausentwickelt haben, und daß ihre Besitzer die alten Beziehungen, welche ihre Vorgänger mit den Kaufleuten angebahnt hatten, nicht ohne weiteres brechen konnten und wollten. Außerdem bietet diese Absatzweise nicht nur dem kleinen Meister, sondern auch für große Unternehmer eine Reihe von Vorteilen, die bei letzteren die Nachteile des Systems weit überwiegen. Über sie soll an geeigneter Stelle gesprochen werden.

Sämtliche Nürnberger und Fürther Kaufleute, die sich mit dem Vertrieb der Spielwaren befassen, pflegen sich den Namen „Kommissionär“ zu geben, und auch die Fabrikanten pflegen ganz allgemein von ihnen als „Kommissionären“ zu sprechen. Diese Bezeichnung ist nun insofern irreführend, als sie die Meinung erwecken könnte, die Tätigkeit der Kaufleute beschränke sich ausschließlich auf die Erledigung von Kommissionsgeschäften. In Wirklichkeit erscheint der Kaufmann nur bei dem geringsten Teil seiner Geschäfte als Kommissionär, als reiner Vermittler, der für Rechnung des Kommittenten die Spielwaren vom Fabrikanten kauft; in den weitaus meisten Fällen tritt er dem Fabrikanten als selbständiger Käufer und seinem Kunden als Verkäufer auf eigene Rechnung gegenüber. Streng genommen verdient der Kaufmann die Bezeichnung des Kommissionärs nur in zwei Fällen: einmal, wenn die auswärtigen Einkäufer in seiner Gegenwart unmittelbar mit den Fabrikanten verkehren und mit diesen die Preise, die Muster und die Lieferungsbedingungen selbst vereinbaren; zum zweiten, wenn der Kaufmann schriftlich den Auftrag bekommt, bestimmte Artikel zu Originalpreisen und in Originalpackung zu kaufen. Hier ist der Kaufmann wirklich nur Mittelsperson, und hier besteht sein Verdienst lediglich in einer Vergütung für seine Bemühungen und seine Vermittlung, in der Kom-

missionsgebühr, die ganz regelmäßig in Prozenten des gesamten Bruttofakturenbetrags [1]) (d. h. des Kaufpreises einschließlich Verpackungs-, Fracht- und Zollspesen, die hier natürlich der Kunde trägt) berechnet wird. Häufig freilich erhöht sich der Gewinn des Kaufmannes durch Vorzeigen fingierter Fakturen oder aber durch vorherige Instruktion der Fabrikanten, dem Einkäufer einen niedrigeren Skontosatz zu nennen, als dem Kaufmann tatsächlich gewährt wird.

Abgesehen nun von diesen beiden Arten des Vertriebs tritt der Kaufmann immer nur als „Anschaffer und Weiterveräußerer" von Spielwaren auf, ist er an die Anweisungen seines Kunden nicht gebunden, kann er kaufen, wo er will, was er will und zu welchem Preise er will. Jedoch (und das ist wohl zu beachten) der Kaufmann kauft regelmäßig nicht eher beim Fabrikanten, als bis er selbst Aufträge in Händen hat, d. h. er hält im allgemeinen kein Lager, sondern gibt nur Ordres, die er selbst von seinen Kunden erhält, an den Fabrikanten zur Ausführung weiter. Von diesem Verfahren weicht er nur ungern ab: Zum Erteilen von „Lageraufträgen", d. h. dem Bestellen von Spielwaren, für die er selbst noch keine Verwendung hat, können den Exporteur, wie wir bald sehen werden, nur die besonders gelagerten Umstände in der flauen Zeit veranlassen, — sie sind eine Ausnahmeerscheinung und fallen ihrem Umfange und ihrem Werte nach (wenn auch nicht hinsichtlich ihrer Wirkungen) den „weitergegebenen" Aufträgen gegenüber nur wenig ins Gewicht.

Im einzelnen nun vollzieht sich der Verkehr zwischen Kaufmann und Fabrikanten in folgender Weise:

Anfangs oder Mitte Dezember hat der Fabrikant seine neuen Muster fertiggestellt; der Kaufmann wird davon benachrichtigt und wandert nun der Reihe nach bei den verschiedensten Fabrikanten herum, besieht sich ihre Musterausstellungen und nimmt alle die Artikel, welche ihm der Preislage und dem Aussehen nach als gangbar erscheinen, in seine Musterkollektion auf. Jetzt werden auch die Preise und Lieferungsbedingungen genau vereinbart und diese sind dann regelmäßig

[1]) Der im zweiten Falle auf Treu und Glauben anzugeben ist.

im Verhältnis zwischen diesem Kaufmann und diesem Fabrikanten das ganze Jahr über, d. h. bis zur Ausstellung neuer Muster (wenigstens als Maximalpreise) bindend. Hat der Kaufmann seine Mustersammlung beendigt, so bringt er sie auf verschiedene Weise seinen Kunden vor Augen: er verleibt sie seinem eigenen Musterzimmer ein, um sie den nach Fürth oder Nürnberg kommenden Kunden unterbreiten zu können, er gibt sie seinen Reisenden, die nach Weihnachten ihre Reise antreten, mit auf den Weg, er besucht mit ihr die Leipziger Ostermesse und schickt sie seinen Agenten und Vertretern zu, die sich über sämtliche Länder der Erde verteilen. Laufen dann die Bestellungen beim Exporteur ein, so gibt er sie mittels besonderer Bestellzettel unter Festsetzung eines Lieferungstermins an die Fabrikanten weiter. Die Ablieferung der Waren erfolgt von seiten der größeren Fabrikanten mittels Fuhrwerks oder Automobils, von seiten der Hausindustriellen mittels Handwagens durch Lehrlinge oder Arbeitsmädchen unter Begleitung der Frau oder der Tochter des Meisters. Für die Hausindustriellen Zirndorfs und Burgfarrnbachs, die ihre Erzeugnisse auch meist mittels Handwagens nach Fürth und Nürnberg schaffen lassen, bedeutet die Lieferung natürlich einen besonders starken Verlust[1]) an Arbeitszeit und Arbeitskräften, und deshalb findet sich bei ihnen die Lieferung durch Kinder besonders häufig.

Gleichviel nun wie groß der Betrag der abgelieferten Waren, gleichviel auch, ob es sich um einen Kundenauftrag, einen Lagerauftrag oder einen Kommissionsauftrag handelt, immer bekommt der Fabrikant bei Ablieferung der Waren den ganzen Betrag seiner Forderung sofort bar bezahlt. Allerdings muß er dafür dem Kaufmann einen gewissen Skonto gewähren, da dieser meist erst nach 30 Tagen oder gar 3 Monaten Zahlung seitens seines Kunden erlangen kann und so meist selbst kurzfristige Darlehen von Banken aufnehmen muß. Früher betrug der Skonto 5%, heute hat er sich selbst

[1]) Die Strecken Zirndorf bezw. Burgfarrnbach bis Fürth haben eine Länge von ca. 2 Stunden, die Strecke Fürth-Nürnberg eine solche von 1½ Stunden. Manche Hausindustrielle übergeben ihre Ware den „Boten“ zum Liefern oder halten sich ein Pferd.

bei den kapitalkräftigen Fabrikanten (i. e. S.) auf durchschnittlich 10% erhöht, bei den Hausindustriellen auf 12½, 15, ja sogar 17½ und 20%, Summen, die in gar keinem Verhältnis mehr zu dem Zinsverlust stehen, den die Kaufleute infolge der sofortigen Barzahlung erleiden.

Und das kam so: Der Konkurrenzkampf unter den Exporteuren nahm in den letzten Jahrzehnten immer schärfere Formen an; hohe Zölle erschwerten den Absatz nach einer Reihe von Ländern, die früher gute Abnehmer von deutschen Spielwaren gewesen waren; desto größer wurde natürlich das Drängen, den Absatz nach den übrigen Ländern zu erhöhen, und das konnte nur geschehen durch Reduktion der Preise. Die Folge davon war nun eine teilweise Schmälerung des Verdienstes der Kaufleute, nämlich bei den Kommissionsgeschäften, die infolge der persönlichen Vereinbarungen zwischen Kunden und Fabrikanten eine Abwälzung des Verlustes seitens des Exporteurs auf diese unmöglich machen. So kehren denn in den Handelskammerberichten ganz regelmäßig die Klagen über den geringen Verdienst der Kommissionäre wieder. „Hat es früher zu den Seltenheiten gehört, sich bei größeren Posten mit einer Kommission von 5%, welche der Exporteur für Arbeit, Risiko und vermeintlichen Nutzen in Ansatz bringt, zu begnügen, so kann hier konstatiert werden, daß bedeutende Einkäufer ohne große Mühe Exporteure finden, die mit einer Kommission von 3—4% dieselbe Leistung bieten. Es darf wohl mit Recht behauptet werden, daß bei solchen Konditionen von einem Nutzen überhaupt keine Sprache sein kann, und ist dieses umsomehr zu bedauern, als man mit Sicherheit annehmen darf, daß die unter der allgemeinen Bezeichnung ‚Kurz- und Spielwaren' versandten Artikel der ausländischen Konkurrenz gegenüber sehr wohl einen bescheidenen Nutzen vertragen können, ohne befürchten zu müssen, daß dadurch im Absatz eine Minderung eintreten würde" [1]).

Oder: „Werden doch häufig größere Abnehmer im Ausland mit einer derartig geringen Kommissionsgebühr bedient, daß dieselbe kaum als eine anständige Verzinsung des in-

[1]) Ber. d. Handelskammer f. Mittelfranken 1896.

vestierten Kapitals bezeichnet werden kann“ [1]). Nun bildet aber, wie gesagt, der Verdienst aus den Kommissionsgeschäften nur einen Teil des Einkommens der Kaufleute; den anderen Teil ziehen sie ja aus solchen Geschäften, bei denen sie als selbständige Käufer und Verkäufer auftreten. Freilich sind auch hier die Preise gegen früher stark gesunken, aber keineswegs auf Kosten der Kaufleute; die wußten sich hier, wo ihnen die Hände nicht durch Anweisungen gebunden waren, ihrer Haut wohl zu wehren, sie verstanden es, die Preisreduktionen, die sie selbst infolge der starken Konkurrenz an ihre Kunden zugestehen mußten, immer wieder auf die Schultern der Fabrikanten abzuladen. Eine Stelle im Handelskammerbericht von 1894 gibt dies selbst zu; es steht da nämlich zu lesen: „Es ist wenig Hoffnung vorhanden, daß die leider auch in unserer Branche eingerissene Schleuderei und Preisdrückerei ein Ende nehmen wird, — kommt es doch vielfach vor, daß von überseeischen Importeuren sowohl als auch von Exporteuren in den europäischen Hafenplätzen von hier und der Umgegend stammende Muster in großer Anzahl an verschiedene Kommissionäre gesandt werden, und zwar mit derartig limitierten Preisen, daß sie sich häufig 25—50% unter dem ursprünglichen Fakturenwert bewegen. Dann beginnt das Jagen nach den Fabrikanten, welche mit einem verschwindend kleinen oder häufig auch gar keinem Nutzen arbeiten, und beide Teile, Fabrikant wie Exporteur, machen oft Geschäfte, bei welchen von einem Nutzen nicht mehr die Sprache sein kann, und der Preis ist für derartige Artikel auf lange hinaus verdorben.“ Unwillkürlich drängt sich einem die Frage auf: Wer sind die Fabrikanten, die derartige Aufträge ausführen? Die großen Fabriken sicherlich nicht; bei ihnen

[1]) Ber. d. Handelskammer f. Mittelfranken 1904. Ein Fürther Kaufmann erzählte mir einen charakteristischen Fall: Ein Pariser bedeutender Händler war jahrelang von einem Nürnberger Exporteur zu einer Kommissionsgebühr von 5% bedient worden. 1905 bot ihm ein anderer Exporteur seine Dienste gegen 3% Provision an. Um den Kunden nicht zu verlieren, reiste der alte Lieferant eigens nach Paris, begleitete den Händler auf seiner ganzen Einkaufsreise und verließ ihn erst, als er wieder seine üblichen Aufträge in Händen hatte.

(denen ihr Kapital einen festen Rückhalt gewährt) haben die geschilderten Preisdrückereien weniger Erfolg[1]), und deren Erzeugnisse zeigen deshalb gegen früher auch nur einen geringen Preisrückgang; dafür aber haben die Kaufleute bei den kapitalarmen Hausindustriellen, die ihren Bestrebungen infolge eigener erbitterter Konkurrenz auf halbem Wege entgegenkommen, umso leichteres Spiel; hier erzielten sie nicht nur enorme Preisermäßigungen, sondern auch, wie bereits mitgeteilt, Erhöhungen der Skonti bis zu 17½ und 20% [2]).

Einzig die Zinnfigurenfabrikanten suchten durch einen Anfangs 1906 erfolgten Zusammenschluß der eigenen Konkurrenz sowie den Preisdrückereien entgegenzutreten; in der eigentlichen Metallspielwarenindustrie jedoch fehlt jede derartige Verbindung, fehlt sogar zum großen Teil die unerläßliche Voraussetzung einer solchen, das Gefühl der Zusammengehörigkeit unter den Fabrikanten. Den größeren Fabriken freilich schadet das wenig; zwar macht sich auch unter ihnen eine starke Konkurrenz bemerkbar, aber einmal fertigen sie zum größten Teil Spezialitäten, dann aber wissen sie genau, wieweit sie in den Preisreduktionen gehen dürfen, um noch hinreichenden Gewinn zu erzielen, und zu einem Überschreiten dieser Grenze können sie auch die Kaufleute nicht zwingen: ihr Kapital macht sie widerstandsfähig.

Ganz anders bei den Hausindustriellen: Die liefert ihre Kapitalarmut, ihre infolge des Mangels jeden Zusammengehörigkeitsgefühls zügellos waltende Konkurrenz, nicht zuletzt ihre Unfähigkeit, den Preis eines Artikels richtig zu kalkulieren,

---

[1]) So erzählte mir ein Zirndorfer Fabrikant, daß bei großen Ordres pfennigweise gehandelt wird. Ihm wären schon viele Aufträge von 1000 und mehr Gros entgangen, weil er das Gros einer Ware nicht um 1,49 Mk. statt um 1,50 Mk. geben wollte. Der Kaufmann habe die Verwendung jenes Pfennigs für Zoll, Verpackung u. s. w. immer schon genau kalkuliert.

[2]) Vgl. Handelskammerbericht 1902: „Auch hat diese scharfe Konkurrenz die noch üblere Kehrseite, daß der Rabattsatz im einzelnen Falle von den Exportfirmen zu überschreiten gesucht wird, um gegen den Konkurrenten bei einem großen Kunden den Trumpf ausspielen zu können, und ist dadurch der Fabrikation ein äußerst schwerer Standpunkt geboten, um sich gegen derartige Anforderungen zu wehren."

den Kaufleuten wehrlos in die Hände. Man möchte fast sagen, die Kaufleute diktieren die Preise; die kleinen Meister aber müssen, auch wenn sie sehen, daß sie nichts verdienen, liefern, um überhaupt leben zu können. Meist gehen die Preisdrückereien von jenen Hausindustriellen aus, die nicht rechnen können, die dem Kaufmann jeden Preis glauben, den dieser ihnen als von einem anderen Fabrikanten geboten nennt, die sich sogar in ihrer Verblendung selbst unterbieten. Gar nicht selten ereignet sich folgender Fall: Der Kaufmann zeigt einem Hausindustriellen einen Artikel und fragt ihn nach dem Preis. Nennt dieser dann z. B. die Summe von 2,80 Mk., so erklärt der Kaufmann, von anderer Seite 2,50 Mk. für denselben geboten bekommen zu haben. Der Meister ist weit entfernt nachzurechnen, er denkt sich nur, wenn ein anderer so billig liefern kann und doch dabei verdienen will, so könne er noch weiter im Preise heruntergehen und mache dabei noch ein gutes Geschäft. Er bietet 2,40 Mk., hat sich also auf die fingierte Zahl des Kaufmanns hin selbst um 40 Pf. unterboten. Oft kommen die Kaufleute auch zu kleinen Meistern und versprechen ihnen einen Auftrag von 1000 Mk. und mehr zu geben, wenn sie zu einem recht niedrigen Preise liefern können. Die Leute lassen sich durch die hohe Summe blenden, nehmen den Auftrag an und merken erst, wenn sie mit der Arbeit bereits fertig sind, daß ihnen kein Gewinn bleibt, oder daß sie sogar an dem Auftrag verlieren.

So konnte es z. B. kommen, daß ein kleiner Fürther Zinnfigurenfabrikant einen Artikel zu 3,80 Mk. mit 20 % Skonto lieferte, den er, selbst wenn er ganz von einem Gewinn hätte absehen wollen, nur zu 4 Mk. mit 12½ % hätte verkaufen können. Ein noch drastischeres Beispiel, das mir ein Fürther Fabrikant, der selbst Zeuge des Vorgangs war, erzählte: Eine Meistersfrau bot einem Fürther Exporteur schöne Schlottern äußerst billig an; dieser schüttelte, sich über den Preis wundernd, den Kopf; die Frau aber hielt es für ein Zeichen der Ablehnung des Angebots und unterbot sich ohne jede Aufforderung selbst um 15 %. Solche Hausindustrielle, die nie kalkulieren, sind der Krebsschaden der ganzen Industrie; ganz abgesehen davon, daß sie den Fabriken eine Reihe von

Artikeln, in denen diese vermöge ihrer maschinellen Einrichtungen an sich überlegen sind, durch ihre Schleuderpreise aus der Hand winden, zwingen sie auch die übrigen Kleinmeister, die dieselben Artikel wie sie herstellen, die Preise ihrer Produkte aufs äußerste zu reduzieren. Auch sie müssen (dazu treibt sie ihre Kapitalarmut) Aufträge zu den entsetzlichsten Preisen von den Kaufleuten annehmen, selbst wenn sie die äußerste Knappheit ihres Verdienstes voraussehen. Wissen sie doch, daß der Kaufmann im Falle ihrer Ablehnung den Auftrag mit Leichtigkeit bei anderen Fabrikanten unterbringen kann, und da wollen sie lieber nichts verdienen, als die Ordre einem anderen gönnen, bringt sie doch wenigstens Arbeitsgelegenheit und Bargeld ins Haus.

Nichts steht den Kaufleuten im Wege, diesen Wirkungen der Konkurrenz, den Preisdrückereien der Hausindustriellen untereinander, ein wenig nachzuhelfen. Zwei Mittel, die sie zu diesem Ziele führen, wurden bereits erwähnt; zu ihnen kommt noch eine Reihe anderer: Da ist zuerst das Festsetzen der Preise im Dezember, einem Monat der flauen Zeit, in der die Hausindustriellen infolge des schlechten Geschäftsgangs leicht geneigt sind, möglichst billig zu offerieren, — ferner das Umfragen bei sämtlichen Fabrikanten, um so den billigst Liefernden herauszufinden, — oder das Drücken von Preisen durch Versprechen großer Aufträge, die sich dann als winzig klein entpuppen. Hierher gehören jedoch vor allem die berüchtigten Lageraufträge, die Musterschleppereien, zu denen die professionellen Musterdiebe unter den Fabrikanten liebevoll die Hand reichen, und endlich das Versagen jeglicher Preiserhöhung bei Materialverteuerungen. Letztere drei Faktoren bedürfen einer ausführlichen Darstellung, die passenderweise erst an späterer Stelle erfolgen kann.

Und gegen all diese Eingriffe der Kaufleute können sich die Hausindustriellen nicht wehren; sie sind den Exporteuren in die Hände gegeben, völlig von ihnen abhängig. An dieser Abhängigkeit ändert auch die Tatsache nichts, daß der einzelne Hausindustrielle immer für mehrere Kaufleute liefert. Allzugroß ist deren Zahl ja auch nicht; denn Spezialitäten, die jeder Kaufmann führen muß, wenn er mit seinen Konkurrenten in Wett-

bewerb treten will, fertigt der Hausindustrielle gewöhnlich nicht.

Aber gleichviel wie groß die Anzahl der Abnehmer, Konkurrenz und Kapitalarmut fesseln den Hausindustriellen immer an den Verleger, zumal wenn dieser auch noch den Betrag der Lieferung im voraus entrichten oder dem Metallhändler für den Meister gutstehen muß, oder wenn er ihm gar das Kapital für die Errichtung seines Betriebes vorgestreckt hat. Im letzten Grunde trägt die Schuld an diesen Erscheinungen die schon früher erwähnte leichte Etablierungsmöglichkeit. Wer ein paar Groschen zusammengespart oder irgend eine gute verwendbare Idee gehabt hat, der glaubt sich schon zum Meister berufen; das etwa fehlende Kapital werden schon die Kaufleute vorstrecken.

Wie leichtsinnig solches Selbständigmachen von Arbeitern oft erfolgt, dafür gibt uns Segitz in der Metallarbeiterzeitung von 1885[1]) ein typisches Beispiel: „Ich besuchte vor kurzer Zeit einen Freund in einem benachbarten Orte; im Gespräch von diesem und jenem teilte mir derselbe unter anderem auch mit, daß er nun ein eigenes Geschäft habe. Auf die Frage, wie er so rasch zu einem Geschäft gekommen sei, antwortete er, das sei ihm verhältnismäßig leicht gegangen; das notwendigste Werkzeug habe er sich angeschafft und das Material, Blech und Zink (letzteres schon in Platten geschnitten), beziehe er vom Kaufmann auf Abzug. Auf meine Entgegnung, daß ich unter solchen Umständen darauf verzichten würde, ein eigenes Geschäft zu treiben, meinte mein Freund: er sähe nicht ein warum; besser sei er immerhin daran wie als Geselle und dann sei er sein eigener Herr und brauche sich die Grobheiten, wie sie heutzutage gewisse Herren an ihren Arbeitern auszuüben pflegen, nicht gefallen zu lassen. Ich bin der festen Überzeugung, daß der betreffende Mann nicht nur das Material auf Abzug vom Kaufmann bezieht, sondern daß dieser auch das Werkzeug angeschafft hat.“

Mögen auch derartige Existenzen bald abgewirtschaftet haben und mögen sie nach kurzem „Genuß“ der Selbständig-

[1]) Artikel „Lohn- und Arbeiterverhältnisse der Metallarbeiter in Fürth“.

keit um eine Lehre reicher in das sie abstoßende Gesellentum zurückkehren, ihre Wirkung haben sie doch getan: sie haben die Preise verdorben und die Abhängigkeit und üble Lage der übrigen Hausindustriellen vielleicht noch drückender gestaltet.

Sich aus dieser Abhängigkeit von den Verlegern zu befreien, ist den Hausindustriellen rundweg unmöglich. Sie wird bleiben, solange überhaupt die Lieferungen der Hausindustriellen nur an Exporteure erfolgen. Ein direktes Verkaufen aber für den Markt unter Umgehung der Kaufleute verbietet den kleinen Meistern einmal ihre Unkenntnis des kaufmännischen Verkehrs, zum anderen ihre Armut, die ihnen das Risiko des direkten Verkehrs, insbesondere einen Zahlungsaufschub von 3 oder 6 Monaten unerträglich machen würde. Zwar hat schon mancher Hausindustrielle den Lockungen irgend eines Einkäufers folgend den direkten Verkauf versucht, meist aber ließ er es bei diesem einem Male bewenden; denn ganz regelmäßig hatte die Sache irgend einen Haken, so daß der Meister statt des erhofften Mehrgewinns nur starke Verluste erzielte.

Aber auch für die großen und größten Fabrikanten, bei denen von einer Abhängigkeit vom Kaufmann kaum geredet werden kann, ist ein direkter Vertrieb ihrer Waren wenn auch nicht unmöglich, so doch nicht ratsam. Bei ihnen heißt es: entweder alles durch den Exporteur oder nichts durch den Exporteur. Wollte ein Fabrikant nur zum Teil direkt verkaufen, so würden ihn die Kaufleute sofort soweit möglich (d. h. wenn nicht seine Fabrikate oder Spezialitäten ausdrücklich verlangt werden) boykottieren, sie würden aus Ärger darüber, daß er ihnen ihren Gewinn nicht gönnen wollte, ihre Aufträge einem seiner Konkurrenten[1]) zuwenden. Um einiger weniger geringfügiger Aufträge willen aber sich die Bestellungen eines Kommissionärs, die sich oft in die 10000 belaufen, zu verscherzen, wird sich wohl nicht so leicht ein Fabrikant beifallen lassen.

---

[1]) Also auch hier Konkurrenz. Ausnahmsweise kommt wohl direkter Verkauf vor, aber nur für kleine Beträge und nur innerhalb Deutschlands. Ein Fürther Betrieb, der direkt liefert, ist infolgedessen stark heruntergekommen.

Zudem genießt ja auch er bei Lieferung an den Kaufmann den Vorteil der sicheren, sofortigen Barzahlung; dann begnügt sich der Exporteur ja wirklich oft mit einem solch geringen Gewinn, daß dem Fabrikanten, der weder den Vorzug, das Packmaterial im großen beziehen zu können, noch den Vorteil der großen Sendungen, besonders der Waggonladungen, für sich hat, der direkte Verkauf oft teurer zu stehen kommt. Endlich (und das ist wohl das ausschlaggebende Moment) fertigt ja jeder Betrieb meist nur wenige Artikel, die von den Kunden gewöhnlich nicht in solchen Mengen verlangt werden, daß ein gesonderter Versand derselben sich lohnen würde. Wenn also vielleicht auch nicht die Fabrikanten, so würden doch sicherlich die Kunden die Existenz eines Zwischenglieds zwischen ihnen und den Fabrikanten verlangen, das eine Sammlung der verschiedenen Artikel ermöglicht und so die Kosten erspart, die sich ergeben würden, wenn der Kunde ebensoviel verschiedene Lieferanten haben müßte, als er verschiedene Sorten brauchte. Ein Kunde, der direkt kaufen will, muß in einem Spezialartikel besonders großen Bedarf haben (z. B. Warenhäuser!).

Warum aber wollen die Fabriken denn überhaupt direkt liefern, nachdem ihnen der Vertrieb an den Kaufmann doch unleugbare Vorteile bringt, ohne jene üblen Wirkungen nach sich zu ziehen, die er für die Hausindustriellen im Gefolge hat?

Einmal leitet sie dabei natürlich der Wunsch, den Gewinn des Zwischenhändlers in ihre eigene Tasche fließen zu lassen, dann aber wollen sie zwei Nachteile vermeiden, die der Verkauf an den Exporteur auch für sie mit sich bringt. Da ist zuerst die Unständigkeit der Beziehungen zu dem Kaufmann. Früher hatte fast jeder Fabrikant seinen Stamm fester Abnehmer; jetzt hat sich das geändert: der Kaufmann schaut nicht mehr auf die Person des Fabrikanten, sondern einzig und allein auf die Wohlfeilheit seiner Waren. Er kauft (außer wenn eine bestimmte Marke oder die Spezialität eines Fabrikanten ausdrücklich verlangt wird) beim billigsten, und der Fabrikant, der vielleicht jahrelang an ihn geliefert, muß sich im nächsten Jahre auf ein Ausbleiben jeglichen Auftrags gefaßt machen. Feste und treue Abnehmer, auf deren jähr-

liche Bestellung er rechnen kann, hat der Fabrikant nur an seinen direkten und denjenigen Kunden des Kaufmanns, die diesen als Kommissionär in Tätigkeit setzen. Diese wechseln wohl öfters den Kommissionär, nicht aber den Fabrikanten, mit dessen Waren sie zufrieden sind.

Der zweite Übelstand ist dann aber der, daß die Spielwaren, die vom Kaufmann aus zum Versand gelangen, infolge wenig sorgfältiger Behandlung (insbesondere schlechter Verpackung) meist in sehr üblem Zustande an den Käufer kommen. Der Fabrikant, der weiß, wieviel Sorge und Arbeit in seinen Produkten steckt, sieht naturgemäß auf eine möglichst gute Verpackung derselben. Beim Exporteur aber kommen sie in die Hände eines Packers, werden bei der Zusammenstellung der verschiedenen Kommissionen von einem Platz zum anderen befördert und werden dann womöglich (bei waggonweiser Verladung) nur in Karton und Papier verpackt in einen Möbelwagen, von da in den Eisenbahnwaggon und schließlich auf demselben Wege zum Kunden gebracht. Bis sie dann in die Hände des Kindes gelangen, ist ihr Aussehen so verdorben, daß es mit ihrer ursprünglichen Gestalt kaum mehr verglichen werden kann.

Daß über diesen Mißstand auch die Kunden klagen, zeigt folgende Stelle aus dem „amtlichen Bericht über die Weltausstellung in Chicago 1893“[1]): „Über die Verpackung der Spielwaren wird seitens der Importeure lebhafte Klage geführt und das mit vollem Recht: Schwere, wertvolle Stücke waren in leichte Kartons von Holzpappe verpackt, so daß ein erheblicher Teil der besichtigten Waren beschädigt ankam. Fragt man den Fabrikanten (wohl besser Kaufmann!), warum er so schlecht verpacken lasse, nachdem doch von allen Seiten schon so viel über den Wert einer guten Verpackung verhandelt wurde, so erhält man zur Antwort: daß daran die billigen Preise, auf welche das Fabrikat herabgedrückt wurde, schuld seien; spricht man aber den Importeur, so ist derselbe empört über die Indolenz des europäischen Fabrikanten, welcher oft wegen 10 Pfennig den Verkauf eines guten Stückes Ware

[1]) Ph. Samhammer, Spielwarenindustrie.

auf das Spiel setze.“ Soviel nun vorläufig über die Folgen des indirekten Vertriebs!

Und nun zum Saisoncharakter, den unsere Industrie mit allen Spielwarenindustrien teilt: Es gibt wohl kaum eine Industrie, in der die Nachfrage auf einen solch kurzen Zeitraum konzentriert ist, kaum eine Industrie, die so sehr Weihnachtsindustrie ist wie gerade die Spielwarenindustrie, welche (wie Sax richtig betont) in der Hauptsache nur für einen Abend arbeitet, den Weihnachts- oder Christabend. Der Detaillist will die Waren so geliefert haben, daß sein Lager gerade zu der Zeit — nicht früher und nicht später — gefüllt ist, in der die Weihnachtseinkäufe beginnen. Der Grossist richtet seine Bestellungen beim Exporteur so ein, daß er gerade zu jenem Zeitpunkt dem Detaillisten die Spielwaren aushändigen kann, und der Kaufmann endlich gibt den Auftrag nicht eher an den Fabrikanten weiter, als es die rechtzeitige Lieferung an den Grossisten erheischt. Sie alle wissen, daß die Blechspielwaren, besonders die lackierten Artikel, kein langes Lagern vertragen; die Exporteure aber insbesondere scheuen den Zinsverlust, der durch langes Liegenbleiben der Waren in ihren Magazinen ihnen erwachsen würde. — Je größer die Reihe der Händler ist, die ein Artikel durchlaufen muß, bis er in die Hände des Konsumenten kommt (bei ausländischen Bestellungen schiebt sich zwischen Grossist und Exporteur meist noch ein Importeur), je weiter auch die Entfernung des Konsumtionsortes vom Produktionsort Nürnberg oder Fürth, desto eher muß natürlich die Bestellung erfolgen. Und so fällt denn auch die Saison für die Fabrikanten je nach ihren Hauptkunden verschieden; sie beginnt sehr früh für einen vornehmlich nach Amerika Liefernden, sehr spät für einen, der nur deutsche Kundschaft hat. Da jedoch die Fabrikanten in der Regel Aufträge für die verschiedensten Länder von den Exporteuren überwiesen bekommen, so kann doch für alle als regelmäßige Dauer der Saison, der beschäftigten Zeit, die Zeit von Ende März bis Anfang November angegeben werden; den Rest des Jahres nimmt die flaue, tote, Musterzeit ein. Schon 1867 schrieb Bergmeister Kieser[1]) über die Nürnberger Me-

[1]) Beiträge zur Gewerbestatistik Bayerns. München 1867.

talldrückerei: „Die besten Geschäftsmonate sind: August, September, Oktober; die mittelguten: März bis Juli; die schlechten, in welchen auf Vorrat gearbeitet werden muß: Januar und Februar.“ Bis heute hat sich an diesem Zustand wenig geändert: Anfangs März kommen die ersten amerikanischen Aufträge, sei es schriftlich, sei es persönlich durch einen Einkäufer erteilt, dann kommt England und das übrige Ausland mit seinen Bestellungen, dem dann zuletzt noch Deutschland im Juli folgt. Während der Monate August und September häufen sich dann noch die Aufträge aus allen Weltteilen; Mitte Oktober müssen alle ausländischen, Anfangs November alle inländischen Ordres erledigt sein; die ersten Wochen dieses Monats müssen dann noch zurückgesandte verdorbene Spielwaren repariert oder neu gefertigt werden. Von da ab bleibt jeder Auftrag aus; der Fabrikant fertigt zunächst seine neuen Muster für das nächste Jahr, und dann beginnt die eigentliche tote Zeit, bis der Monat März mit seinen ersten Bestellungen wieder Leben in den toten Körper haucht. Fällt die Leipziger Ostermesse recht spät, so daß die auswärtigen Einkäufer auch erst spät nach Deutschland kommen, oder aber bleiben infolge ungünstiger Geschäftslage gewisser Länder deren Aufträge ganz aus, so beginnt sich das Geschäft erst im April und Mai zu beleben. So klagten mir Fabrikanten der Trompetenbranche darüber, daß die Engländer seit dem Burenkrieg keine Trompeten mehr verlangten, so daß sich in ihren Betrieben die flaue Zeit bis in den Juni hineinzog. Das Fehlen jeglicher flauen Zeit, wie es im Winter 1905/06 in einigen Betrieben vorkam, ist eine seltene Ausnahmeerscheinung und nur durch außerordentliche Ereignisse, wie das Inkrafttreten neuer Handelsverträge, zu erklären, deren erhöhte Zollsätze viele auswärtige Händler veranlassen, noch vor Torschluß ihren Bedarf zu decken.

Im großen und ganzen macht sich in der Metallspielwarenindustrie die Tendenz bemerkbar, die Saison auf immer weniger Monate zusammenzudrängen; den Frühjahrsmonaten wird immer mehr Arbeit entzogen und den Sommer-, besonders den Herbstmonaten aufgebürdet. Zum Teil mögen wohl die Kaufleute an diesem Vorgang die Schuld tragen, die aus den be-

reits angeführten Gründen die Aufträge möglichst spät den Fabrikanten zur Ausführung überweisen; aber so weit wie Sax[1]) möchte ich doch nicht gehen und behaupten, daß sie die Hauptschuldigen wären, indem sie die Weihnachtsaufträge, die sie schon nach der Ostermesse in Händen hätten und über einen größeren Teil des Jahres verteilen könnten, aus Mangel an Kapital und Lagerräumen sämtlich erst im letzten Augenblick auf einmal zur Effektuierung bringen wollten. Meiner Ansicht nach sind im Gegenteil die Kaufleute in den meisten Fällen an der üblen Verteilung der Produktion unschuldig, da sie selbst die Aufträge erst sehr spät zugestellt bekommen; als Hauptschuldige müssen dagegen die Kunden bezeichnet werden, die im Vertrauen auf die sich stets bessernden Verkehrsverhältnisse ihre Bestellungen so lange hinausschieben, als es eine gerade noch rechtzeitige Deckung ihres Bedarfs gestattet.

Sehr berechtigt erscheint mir deshalb auch folgende Klage des Fürther Bezirksgremiums (von 1896) bezüglich des Spielwarenhandels: „Störend für die rechtzeitige Ausführung von Aufträgen pflegt leider auch oft die zögernde Aufgabe seitens der Kommittenten zu wirken, wodurch die Bestellungen in der zweiten Jahreshälfte sich zu sehr anstauen, so daß den Ansprüchen an eine rasche Lieferung nicht mehr genügt werden kann."

Besonders stark macht sich jener Zug des Zusammendrängens der Saison in der Zinnfigurenindustrie geltend; sie mußte zusehen, wie ihr in dem letzten Jahrzehnt ein bedeutendes Absatzgebiet nach dem anderen verloren ging: Anfangs der Neunzigerjahre sprangen bereits Österreich und Rußland ab, dann folgten Frankreich und Spanien und andere Länder, seit dem Burenkrieg bezieht England nichts mehr, und auch Amerikas Bestellungen werden von Jahr zu Jahr schmäler. Der Grund: Eigene Fabrikation, zum größten Teil hervorgerufen durch unsere Schutzzollpolitik, welche Repressalien der betroffenen Länder zur Folge hatte, nämlich hohe, die heimische Industrie fördernde Einfuhrzölle. Die Wirkung aber: Als Hauptabsatzgebiete blieben nur noch Deutschland (und Belgien), dessen erste Bestellungen nicht vor Ende Juni

[1]) A. a. O. S. 42.

eintreffen. Infolgedessen ist die Hauptsaison jetzt auf vier Monate, die Zeit von Ende Juni bis Anfang November, zusammengedrängt, die übrige Zeit ist tot, während noch 1900 die Zinnfigurenfabrikanten ziemlich das ganze Jahr hindurch beschäftigt waren.

In der eigentlichen Metallspielwarenindustrie, die ihre Produkte noch nach allen Ländern der Erde versendet, sind die Verhältnisse glücklicherweise nicht so mißlich gelagert, aber trotzdem äußern Saison und flaue Zeit auch hier ihre schlimmen Wirkungen in leider nur zu empfindlicher Weise.

Rein äußerlich findet der Saisoncharakter der Industrie schon Ausdruck in den Zahlen der Ausfuhrstatistik[1]). So wurden aus dem Konsularbezirk Nürnberg in den vier Quartalen der Jahre 1880 bis 1882 nach den Vereinigten Staaten Spielwaren versandt im Werte von:

	I. Quartal	II. Quartal	III. Quartal	IV. Quartal
1880	28 221 Dollar	80 126 Dollar	86 014 Dollar	24 238 Dollar
1881	24 011 „	99 037 „	106 911 „	20 470 „
1882	25 613 „	93 009 „	138 440 „	34 185 „

Auf die verschiedenen Monate verteilt, betrug die Ausfuhr von Spielwaren ab Fürth nach Frankreich (in Kilogramm):

Monat	1892	1893	1895	1896	1897	1898	1899
Januar . .	39520	740	1160	2070	1820	1250	1750
Februar . .	5520	16770	31150	34970	17370	16760	5470
März . . .	12620	29800	29480	36070	38170	7110	2050
April . . .	18290	20180	35930	13740	12000	16150	11000
Mai . . .	7560	2920	12430	14880	19810	1830	1550
Juni . . .	6510	6590	21270	19390	23710	11850	520
Juli . . .	17930	15140	17830	17220	39620	17350	11650
August . .	15910	19550	33430	33380	67410	10540	22970
September .	32790	17850	37780	37240	57240	27330	37600
Oktober . .	34610	30240	39640	48530	34850	36960	49240
November .	48790!	65490!	42650	58270	45000	29110	72900
Dezember .	12610	13100	7309!	19490	23060	22740	27620

[1]) Nach den Jahresberichten der Handelskammer von Mittelfranken zusammengestellt.

Aus den angeführten Zahlen läßt sich nun leicht erkennen, wie die Größe des Spielwarenversandes entsprechend der Jahreszeit die heftigsten Schwankungen erleidet, anderseits aber auch, daß die Ausfuhr in keinem Monat gänzlich aussetzt. Daraus darf nun aber keineswegs der Schluß gezogen werden, die Fabrikanten wären das ganze Jahr über beschäftigt, sondern einzig und allein die Tatsache gefolgert werden, daß die Kaufleute, die Exporteure, nie völlig feiern müssen. Sie kennen überhaupt keine flaue beschäftigungslose Zeit; sie kennen nur eine beschäftigungsreichere Zeit im Herbst, in der sich der Geschäftsgang stärker als im übrigen Jahr belebt. Und das hat seinen Grund außer in den bereits angeführten Tatsachen hauptsächlich darin, daß sämtliche Kaufleute neben den Spielwaren auch sogen. Galanterie- und Kurzwaren führen, deren Nachfrage sich ziemlich gleichmäßig auf das ganze Jahr verteilt und höchstens im Frühjahr, der Zeit des Putzens, eine gewisse Steigerung erfährt, gerade zu einem Zeitpunkt also, wo der Spielwarenhandel am meisten darniederliegt. Wenn so die Exporteure auch die tote Zeit (wenigstens direkt) nur ganz wenig zu spüren haben, macht sich ihnen doch häufig die Existenz der Saison recht unangenehm bemerkbar und zwar indirekt vermittels der Wirkungen, die diese auf die Fabrikanten und ihre Betriebe ausübt.

Welches sind nun diese Wirkungen? Der Monat Juni erscheint; einen Auftrag nach dem anderen bekommt der Fabrikant zugestellt; er hat auf Wochen, ja Monate hinaus vollauf zu tun, aber immer neue Bestellungen treffen ein, alle lieferbar in 14 Tagen und einem Monat; die große Fabrik wie der kleine Hausindustrielle wissen nicht, welchen Auftrag sie in der Fülle derselben zuerst in Angriff nehmen sollen. Jetzt reicht weder der gewöhnliche Arbeiterbestand noch die bisherige Arbeitszeit hin, um diesen erhöhten Ansprüchen zu genügen. Die großen Fabriken, die zum Teil durch Arbeit auf Vorrat während der flauen Zeit dem gesteigerten Bedarf entgegenkommen, stellen Scharen neuer Arbeiter, teils gelernter, teils Hilfsarbeiter ein; sie dehnen während einiger Monate die tägliche Arbeitszeit um 2—3 Stunden aus, und wenn das nicht genügt, ziehen sie noch Heimarbeiter und kleine hausindustrielle Meister zur Mitwirkung heran.

Auch die kleineren Fabriken suchen durch Vorratarbeit, durch vorübergehendes Einstellen von Hilfskräften, besonders weiblichen Geschlechts (soweit das bei dem sich infolge der starken Nachfrage naturgemäß eintretenden Arbeitermangel möglich ist) und endlich durch verstärkte Beschäftigung von Heimarbeitern und Heimarbeiterinnen den größeren Anforderungen Rechnung zu tragen. Zu Überarbeit aber, die auch sie noch vor wenigen Jahren ganz allgemein als Aushilfsmittel gegen die Saison in Anwendung brachten, greifen sie jetzt meist nur sehr ungern; sie scheuen die 25 % Lohnzuschlag, die sie gemäß dem Tarifvertrag von 1904 für Überstunden vergüten müssen. § 3 des vom deutschen Metallarbeiterverband mit einer Reihe Fürther und Burgfarrnbacher Fabrikanten im Jahre 1904 abgeschlossenen Tarifvertrags lautet nämlich: „Überstunden werden nur im äußersten Notfall gemacht und dann mit 25 % Aufschlag vergütet. Sonn- und Feiertagsarbeit ist mit 50 % Aufschlag zu entschädigen.“ Einen ähnlichen Passus enthält der im Juni 1904 zwischen demselben Verbande und 38 Nürnberger Spielwarenfabrikanten geschlossene Tarifvertrag[1]) in seinem § 4: „Für Überstunden wird 25 % Zuschlag bezahlt; für Sonntagsarbeit 50 %.“ Eine solche Erhöhung können nun zwar die Großbetriebe vertragen, deren Produkte (wenn auch zum Teil nur durch die Masse) noch einen ziemlich beträchtlichen Gewinn abwerfen, auf keinen Fall aber die kleineren Fabriken oder gar hausindustriellen Betriebe, die mit ihren Erzeugnissen oft nur minimalen Gewinn erzielen. Sie würden bei Überstunden, die neben der Lohnerhöhung auch Beleuchtungsspesen und vermehrte Spesen für den Betrieb der Kraftmaschine[2]) im Gefolge haben, nie auf ihre Rechnung kommen, und infolgedessen kommen bei ihnen (den kleineren Fabriken) Überstunden nur in ganz außergewöhnlichen Fällen vor.

In der übelsten Lage befinden sich, wie überall, auch hin-

[1]) Beide Verträge werden später eingehender berührt werden.

[2]) In Fürth muß für den Betrieb von Elektromotoren im November von 5—8 Uhr, im Oktober von 5½—8 Uhr und im September von 6—8 Uhr Nachmittags statt 2 Pf. 6,5 Pf. für jede Hektowattstunde bezahlt werden.

sichtlich der Saison die kleinen hausindustriellen Meister. Ihr Verdienst während der flauen Zeit ist äußerst schmal, und nun suchen sie den Ausfall durch Annahme möglichst vieler Aufträge in der Saison wieder wett zu machen. Die Mittel, die den Fabriken zur Bewältigung der vermehrten Arbeitslast offen stehen, sind ihnen jedoch fast sämtlich verschlossen. An ein Arbeiten auf Vorrat können sie aus bald zu erörternden Gründen nicht im entferntesten denken. Die Beschaffung neuer Arbeitskräfte ist für sie, die nur geringen Lohn zahlen und ihre Arbeiter nur kurz beschäftigen können, bei der starken Nachfrage auch seitens der Fabriken äußerst erschwert. Die Heimarbeiter aber, von denen sie, wie wir gesehen, ihre fertigen Teile beziehen, sind (da auch sie keinen Auftrag abweisen) in der Saison äußerst unzuverlässig und berücksichtigen hauptsächlich die Fabrikanten, die ihnen auch während des Winters Beschäftigung gewähren.

Bleibt ihnen als einziges Hilfsmittel die Überarbeit, und von ihr machen sie auch in ausgiebiger Weise Gebrauch. Sie beschränken sich nicht wie die Fabriken auf eine oder zwei tägliche Überstunden, sie schaffen rastlos und angestrengt im Verein mit ihrer Familie von aller Frühe bis tief in die Nacht hinein, nicht einmal Sonntags gönnen sie sich Ruhe; oft werden auch dem Schlafe seine Rechte nicht eingeräumt, sondern wird die ganze Nacht hindurchgearbeitet, werden sogenannte „Freinächte“ gemacht. Jetzt werden auch die Kinder zur Mitarbeit herangezogen, die während der ruhigen Zeit von den meisten Hausindustriellen mit Arbeit verschont bleiben.

Besonders augenfällig tritt uns die Überarbeit natürlich in den kleinen Zinnfigurenwerkstätten entgegen: hier machen die Überstunden oft 20—25 % der regulären Arbeitszeit aus, während die Großbetriebe (die notgedrungen während der flauen Zeit auf Vorrat arbeiten) nur selten zu diesem Notbehelf greifen.

Der 25 %ige Lohnzuschlag bedeutet für die Kleinmeister, obwohl sie in der Regel mehrere Gehilfen und Arbeitsmädchen beschäftigen, keinen Hinderungsgrund, die Arbeitszeit in der angedeuteten Weise auszudehnen. Zum großen Teil haben sie sich überhaupt nicht an die oben erwähnten Tarife angeschlossen: die der Nürnberger Flaschnerinnung angehörigen

Spielwarenfabrikanten wurden sogar ausdrücklich von dem zwischen dieser Innung und dem Metallarbeiterverband 1904 geschlossenen Tarifvertrag[1]) ausgenommen. Manche Meister konnten sich leicht den Tarifverträgen anschließen, da sie nur jugendliche oder weibliche nicht organisierte Arbeitskräfte oder aber nur Verwandte als Gehilfen beschäftigen. Häufig werden auch organisierte, von solchen Hausindustriellen beschäftigte Arbeiter lieber den Lohnzuschlag auf gütliches Zureden missen, als womöglich eine sichere Stellung verscherzen wollen. Wenn so die Verwendung fremder Arbeiter auch eine starke Überarbeit in den hausindustriellen Werkstätten nicht verhindern kann, so verbietet sie doch eine so maßlose Ausdehnung der Arbeitszeit, wie wir sie jetzt noch in den Familien- und Alleinbetrieben Sonnebergs wahrnehmen können und wie sie früher, als die Arbeiterschutzbestimmungen der Gewerbeordnung noch nicht erlassen waren, auch in den kleinen Betrieben des Nürnberger Bezirks beobachtet werden konnte.

Was speziell die Sonntagsarbeit betrifft, so ist dieselbe auf Grund des § 105 d der Gewerbeordnung in Verbindung mit einer Bekanntmachung vom 5. Februar 1895[2]) in der Spielwarenindustrie an 6 Sonn- und Festtagen im Jahre bis 12 Uhr Mittags gestattet. Von dieser Erlaubnis machen füglich die Hausindustriellen ziemlich häufig Gebrauch, ganz abgesehen davon, daß ihnen persönlich, sowie ihren Familienangehörigen die Sonntagsarbeit natürlich jederzeit freisteht. So hatten in den Jahren 1896—1904 bei der Fürther Polizei Sonntagsarbeit angemeldet[3]):

---

[1]) Auch er enthält in § 5 die oben zitierten Bestimmungen.

[2]) H., „Gewerbe, welche in gewissen Zeiten des Jahres zu einer außergewöhnlich verstärkten Tätigkeit genötigt sind: 2. Anfertigung von Spielwaren: Der Betrieb an 6 Sonn- oder Festtagen im Jahre bis Mittags 12 Uhr. Diese Ausnahme findet auf das Weihnachts-, Neujahrs-, Oster-, Himmelfahrts- und Pfingstfest keine Anwendung. Die Sonn- und Festtage, an denen die Beschäftigung gestattet ist, können von der Ortspolizeibehörde festgesetzt werden. Wo dies nicht geschehen ist, muß die Beschäftigung vor dem Beginn der Ortspolizei angezeigt werden."

[3]) Nach einem dem Verfasser gütigst zur Verfügung gestellten Akt: „Verzeichnis der von den Gewerbetreibenden der Gruppe H der Bundesratsverordnung angemeldeten Sonntagsarbeit."

Jahr	Spielwarenfabriken	Sonntage	Davon im August-September
1896	12	45	35
1897	6	18	5
1898	11	43	40
1899	11	42	33
1900	10	40	35
1901	2	8	5
1902	6	19	15
1903	7	27	27
1904	5	17	13

Und doch erreichen weder Vorratarbeit noch Überstunden, weder Arbeitereinstellung noch größte Kraftanspannung den Erfolg, den die Fabrikanten mit ihnen zu erzielen beabsichtigen. Die Masse der Bestellungen, die sich auf jene paar Monate konzentriert, ist zu groß; viele können überhaupt nicht, noch mehr nicht rechtzeitig ausgeführt werden. Aufträge, um die sich während des übrigen Jahres die Fabrikanten reißen würden, müssen unerledigt bleiben, ein gleich großer Schaden für Fabrikant, Kaufmann und Detaillist. Der Exporteur würde am liebsten alle Ordres akzeptieren, die ihm von seinen Kunden zugehen. Er findet auch fast stets einen kleinen Fabrikanten, der (trotzdem er selbst mit Aufträgen überhäuft ist) aus dem oben angeführten Grunde (weil er sich ja keine Bestellung entgehen lassen will) die rechtzeitige Lieferung verspricht. Der Lieferungstag erscheint und da stellt sich heraus, daß der Meister seine Leistungsfähigkeit weit überschätzt hat: er hat mit der Ausführung des Auftrags noch nicht einmal begonnen, vor einigen Wochen ist an eine Lieferung nicht zu denken. Der Kaufmann muß seinen Auftrag zurückziehen. Daß die Kaufleute, die sich selbst zur rechtzeitigen Erfüllung verpflichtet haben und nun ihren Verbindlichkeiten überhaupt nicht nachkommen können, mit Recht gegen solche Fabrikanten erzürnt sind, muß ohne weiteres zugegeben werden. Noch weniger entschuldbar ist die ebenfalls während der Saison häufig vorkommende Gepflogenheit kleiner Hausindustrieller, wenig gewinnreiche Aufträge einfach unausgeführt zu lassen, so bald sie bessere Ordres erlangt haben. Glücklicherweise werden derartige Fälle immer seltener; noch 1886 bildeten sie

sogar Gegenstand einer Klage im Handelskammerbericht: „Ein Teil unserer Fabrikanten hat die schlimme Gewohnheit, zu niedrig limitierte Aufträge zwar anzunehmen, sie aber dann nicht zur vereinbarten Zeit auszuführen, wenn sie inzwischen lohnendere Geschäfte finden. Hier entstehen verlustbringende Differenzen mit den auswärtigen Kommittenten, welche einmal mit bestimmter Lieferzeit angenommene Aufträge als Geschäfte im Sinne des Handelsgesetzbuches auffassen, und so kann nicht ausbleiben, daß gerichtliche Klagen entstehen, wenn diesem Übelstande nicht abgeholfen wird durch die Verbreitung der Erkenntnis, daß ein mit fester Lieferzeit angenommener Auftrag auch die Verpflichtung involviert, diese Lieferzeit strengstens einzuhalten.“ Gegenüber solchen Vorkommnissen erscheint die nicht rechtzeitige Lieferung noch als kleines Übel. In den meisten Fällen wird sie überhaupt nicht mehr als ein solches empfunden: Ein Nichteinhalten der Lieferungstermine während der Saison ist fast zur Gewohnheit geworden, die Kaufleute würden sich geradezu wundern, wenn ein Auftrag einmal zur festgesetzten Zeit zur Ausführung käme; bestimmen sie doch die Lieferungsfrist meist kürzer, als erforderlich. Allerdings sind zwei Gruppen von Fabrikanten auseinanderzuhalten, je nach der Länge des Zeitraums, um den sie die Lieferungsfrist überschreiten. Die einen, die „Modernen“ [1]) (zu ihnen gehören hauptsächlich die Fabrikanten im engeren Sinn), halten zwar auch den Termin nicht ein, bestimmen aber auf Interpellation des Exporteurs hin einen späteren Tag, an dem dann die Lieferung prompt erfolgt. Die anderen aber, die „Alten“, die noch die Art und Weise der Fünfzigerjahre zeigen (sie zählen natürlich vornehmlich Hausindustrielle zu den Ihrigen), versprechen auf das Drängen des Kaufmanns hin immer, am nächsten Tage zu liefern; dieser muß jedoch froh sein, wenn er in 14 Tagen (dazu bedarf es mindestens einer Aufforderung täglich) seine Ware erhält. Die Kaufleute klagen darüber gar nicht mehr, sie haben sich auch an diese Eigentümlichkeit gewöhnt, und so wiederholt sich jährlich das köstliche Schauspiel, daß Tag für Tag einer ihrer Angestellten

[1]) Ausdruck eines Exporteurs.

bei den verschiedenen Fabrikanten herumwandert und sie befragt, warum die versprochenen Waren noch nicht geliefert seien.

Erfreulicherweise macht sich auch hier immer mehr eine Verschiebung zu Gunsten der ersten Gruppe bemerkbar; der Handelskammerbericht, der früher immer über „Unpünktlichkeit in der Einhaltung vorgeschriebener und eingegangener Lieferungsfristen“ klagte, konnte so 1902 an einer Stelle ausführen: „Über die in früheren Jahren ständige Kalamität hinsichtlich der schleppenden, nicht rechtzeitigen Ablieferung von bestellten Waren seitens der Fabrikanten kann für das Berichtsjahr nicht geklagt werden; dies mag wohl mit der allgemein erhöhten Leistungsfähigkeit der Fabrikationskreise in Zusammenhang zu bringen sein.“

Eine weitere nachteilige Wirkung der Saison soll noch kurz Erwähnung finden: Es ist das die schlampige, wenig sorgfältige Ausarbeitung der Produkte, die sich bei der Hast und dem Drängen aller Tätigkeit leicht einschleichen kann. Die billigen Blechspielwaren haben sich an und für sich schon keiner allzuhervorragenden Qualität zu erfreuen. Eine weitere Verschlechterung der schon schlechten Waren führt dann naturgemäß zu Reklamationen seitens des Kommittenten und zu einer Schädigung des Geschäftsrufs des betreffenden Fabrikanten.

Soviel über die Saison! Nun aber zu der in ihren Wirkungen für den Kleinmeister noch viel verhängnisvolleren flauen Zeit. Die letzten Aufträge sind zur Ablieferung gebracht, Ersatzstücke für verdorbene Waren nachgeliefert, Maschinen und Werkzeuge wieder in Stand gesetzt. Der Betrieb in den großen Fabriken geht trotzdem äußerlich seinen geregelten Gang weiter. Das in die Maschinen gesteckte Kapital darf nicht rosten; seine Ausnützung verbietet ein Stillstehen des Betriebs, verbietet sogar eine Verkürzung der Arbeitszeit; die Überstunden freilich fallen weg. In etwas muß aber doch dem Fehlen jeglichen Auftrags Rechnung getragen werden; da dies nicht durch Einstellung des Betriebes, nicht einmal durch Einschränkung der Arbeitszeit geschehen kann, so bleibt nichts übrig als eine Verminderung der mensch-

lichen Arbeitskräfte, eine Entlassung jener Arbeiter, deren Nichtbeschäftigung keinen Zinsverlust für den Fabrikanten bedeutet. Alle an den Maschinen beschäftigten Arbeiter allerdings müssen bleiben, ebenso alle sonstigen tüchtigen gelernten Arbeitskräfte, für die nicht so leicht ein Ersatz zu finden wäre: sie bilden den ständig beschäftigten Arbeiterstamm. Auf die übrigen Arbeiter aber braucht wenig Rücksicht genommen zu werden: alle nur vorübergehend eingestellten Hilfskräfte werden von vorneherein entlassen, die wenig tüchtigen Heimarbeiter nicht mehr beschäftigt, auch die Zahl der Durchschnittsarbeiter für solche Verrichtungen, die eine gewisse Handfertigkeit erfordern, wird reduziert: besonders die der Löterinnen, Lackiererinnen, Verputzerinnen, Packer und Packerinnen u. s. w.; die Arbeiterzahl sinkt im Vergleich zur Saison um 30—60%.

Noch andere Gründe als der Kapitalverlust empfehlen den großen Fabrikanten, Arbeiter zu entlassen, statt die Arbeitszeit einzuschränken; dieses, nicht aber jenes wird in den Tageszeitungen bekannt gegeben, und außerdem wird durch die Entlassung von Arbeitern auch Raum gewonnen für den großen Vorrat an Waren, der sich im Laufe des Winters in den Fabriken ansammelt und der mangels besonderer Lagerräume in den Betriebsstätten selbst aufgespeichert werden muß. Denn daß die Fabriken zu einer Zeit, wo keine Bestellungen einlaufen, auf Vorrat arbeiten müssen, ist fast selbstverständlich und wurde auch an verschiedenen Stellen bereits angedeutet.

Dieses Vorarbeiten aber erfordert nun notwendig eine Beschränkung der Produktion: denn nicht die fertigen Spielwaren können auf Vorrat fabriziert werden, die ein Lagern bis zur etwaigen Abnahme im Sommer nie vertragen könnten, ohne Schaden in ihrem Aussehen zu erleiden; nur zubereitende Arbeiten können im Winter gemacht werden; meist werden nur die einzelnen Teile gefertigt, manchmal auch roh zusammengesetzt, jedoch werden die Waren nie lackiert, noch weniger verpackt (diese Arbeiten geschehen erst im Zeitpunkt des Bedarfs). Diese Tatsache ergibt sofort die Überflüssigkeit der oben besonders hervorgehobenen Arbeitergruppen. Noch eine

andere Ursache fordert eine Beschränkung der Produktion, die bereits öfters betonte Eigentümlichkeit der Spielwarenindustrie des rapiden Musterwechsels. Dieser soll später noch genügende Würdigung erfahren, an dieser Stelle soll nur hervorgehoben werden, daß sich die allerwenigsten Muster lange in Nachfrage erhalten. Sorten, die das eine Jahr allseitig begehrt wurden, werden oft schon das folgende Jahr kaum mehr verlangt, oft wechselt sogar innerhalb eines Jahres ganz plötzlich die Nachfrage; der auf Vorrat arbeitende Fabrikant trägt also immer ein gewisses Risiko, er kann stets die Gefahr laufen, daß die von ihm auf Lager gearbeiteten Sorten keinen Absatz finden. In doppelter Richtung muß er also Vorsicht walten lassen: er darf die einzelnen Muster nur in kleineren Mengen produzieren — und daraus ergibt sich mit Notwendigkeit eine Beschränkung der Produktion —, zum anderen aber darf er nur solche Spielwaren auf Vorrat arbeiten, deren Abnahme seitens des Exporteurs er mit Bestimmtheit erwarten kann. Zu diesen gehört die kleine Anzahl der immer gangbaren Artikel, zu ihnen gehören aber auch die Muster, die in den letzten Jahren regelmäßig in größeren Mengen gebraucht worden waren, und die neuen Artikel, für deren Gangbarkeit die Aufnahme in die Musterkollektion vieler Kommissionäre eine gewisse Garantie bietet.

Aber bei der Unberechenbarkeit des Geschmacks kann selbst die größte Vorsicht den Fabrikanten nicht vor Verlusten bewahren, die infolge des hohen Preises der Rohmaterialien, bei neuen Mustern aber insbesondere infolge der hohen Kosten neuer Einrichtungen oft eine sehr beträchtliche Höhe erreichen und naturgemäß mit der Masse des unanbringlichen Vorrats (die in den meisten Fällen der Größe des Betriebs entspricht) noch steigen.

Ganz ähnlich wie eben geschildert liegen die Verhältnisse bei den kleinen Fabrikanten. Auch sie müssen, wollen sie ihr Kapital ersprießlich verwerten und wollen sie nicht den Stamm ihrer geübten Arbeiter verlieren, auf Vorrat arbeiten lassen; auch sie müssen infolgedessen ihre Produktion einschränken. Da steht ihnen einmal das Mittel der Arbeiterentlassung zu Gebote, von dem sie zum Teil auch fleißig Gebrauch machen,

zum anderen aber können sie auch (was den Großfabriken versagt bleibt) die Arbeitszeit verkürzen. Das in ihren Betrieben steckende Kapital ist zwar immerhin bedeutend genug, um eine gänzliche Betriebseinstellung zu verbieten, aber doch nicht so beträchtlich und ausbeutungsbedürftig, um eine Verkürzung der Arbeitszeit nicht zu gestatten. Und so finden wir denn in den kleinen Fabriken während der flauen Zeit ganz regelmäßig eine Verminderung der Arbeitszeit, die 2 bis 4 Stunden täglich, durchschnittlich 17 Stunden wöchentlich beträgt und oft 8 Wochen und länger ununterbrochen andauert. Viele Fabrikanten gebrauchen dieses Hilfsmittel zum Teil neben der Arbeiterentlassung (die Arbeiterinnen verlassen bei Arbeitsverkürzung sogar häufig freiwillig ihre Stelle, um in anderen Industriezweigen verdienstreicheres Unterkommen zu suchen), andere Fabrikanten wieder ziehen die Arbeiterentlassung vor, weil sie die Auslagen für Krankenkasse, Unfallversicherung u. s. w. bei nicht genügender Ausnützung der Arbeitskräfte scheuen, wieder andere — und deren Zahl ist in Fürth im Steigen begriffen — machen von der Arbeiterentlassung nur ganz beschränkten Gebrauch. Ihr Verhalten entspricht vielleicht meist nicht ihrem innersten Willen, aber sie sind an den § 5 des erwähnten Tarifvertrags gebunden, der lautet: „Entlassungen wegen Mangel an Arbeit dürfen erst dann vorgenommen werden, wenn bei einer Verkürzung der Arbeitszeit auf täglich 6 Stunden nicht mehr für alle Arbeiter genügend Beschäftigung vorhanden ist.“ Gänzlich verhindern konnte diese Bestimmung die Arbeiterentlassung zwar nicht, aber doch deren Vorkommen stark reduzieren. Denn gar manche der kleinen Fabriken (und das sind die, welche eher die Bezeichnung „Hausindustrielle“ verdienen) können mangels Kapitals nur in sehr beschränktem Maße auf Vorrat arbeiten und ziehen eine Entlassung eines Teiles ihrer Arbeiter der verkürzten Beschäftigung aller Arbeiter vor, um ja nicht jenen Weg beschreiten zu müssen, den die kleinen Hausindustriellen zu gehen genötigt sind, und der diesen die flaue Zeit zu dem schrecklichsten Teil des ganzen Jahres macht.

Denn auch hinsichtlich der stillen Zeit befinden sich die Hausindustriellen in der erbärmlichsten Lage unter sämtlichen

Spielwarenfabrikanten. Durch rastloses unermüdliches Schaffen, durch Anspannung aller ihrer Kräfte haben sie sich glücklich in der Saison so viel verdient, um mit ihrer Familie nicht nur während dieser Zeit auskömmlich leben zu können, sondern um sich auch kleine Ersparnisse zurückzulegen. Allzugroß sind diese freilich nicht; einmal werfen die gedrückten Preise der von ihnen hergestellten Produkte auch bei Lieferung in großen Massen nur geringen Gewinn ab, und dann haben leider die meisten Hausindustriellen die schlimme Gewohnheit, in guten Zeiten auch flott zu leben und ihr sauer verdientes Geld unbedacht und ohne Rücksicht auf die mit absoluter Sicherheit kommenden schlechten Zeiten möglichst rasch zu verausgaben. Flüssiges Kapital ist bei den allerwenigsten Hausindustriellen vorhanden, das in den Werkzeugen steckende aber so gering, daß ein Zinsverlust auch bei Betriebseinstellung kaum in Frage kommt.

Was nun tun, wenn alle Aufträge ausbleiben, wie die tote Zeit im wahrsten Sinne des Wortes überstehen? An ein Arbeiten auf eigenen Vorrat ist nicht zu denken; woher auch die Mittel für Material und Arbeiterlöhne nehmen? Für einige Wochen gewähren die Ersparnisse des Sommers wenigstens Unterhalt; also werden alle überflüssigen Arbeiter entlassen, die brauchbaren, schwer zu ersetzenden werden behalten, d. h. Krankenkassenbeitrag u. s. w. für sie fortgezahlt; die Werkstätte wird für einige Tage, für Wochen, für Monate geschlossen. Meister und Gehilfen können sich dem süßen Nichtstun hingeben; beide aber müssen ihre Lebenshaltung verkürzen, beide müssen ihren Bedürfnissen straffe Zügel anlegen; denn die kleine Summe des Meisters ist gar bald aufgezehrt und die Arbeitslosenunterstützung[1]), die der Geselle aus der Gewerkschaftskasse erhält, erlaubt ihm auch nicht, große Sprünge zu machen. Aber alles hat schließlich ein Ende: die Mittel des Hausindustriellen wie die Geduld des Gehilfen, der, sobald er tüchtig ist, auch im Winter leicht Unterkommen und damit bessere Bezahlung in der Fabrik oder einem anderen Industriezweig finden kann. Eigene Not, die Furcht, seine tüchtigen

[1]) Die nicht organisierten Gehilfen bekommen ja nicht einmal diese.

Gehilfen auch für den Sommer zu verlieren, nicht zuletzt auch die Besorgnis, im gegebenen Falle auch von seinen Heimarbeitern[1]) im Stiche gelassen zu werden, alles das treibt den Hausindustriellen, einen Schritt zu tun, dessen Tragweite er kennt und den er deshalb fürchtet und so lange wie möglich zu verhüten sucht: er muß den Kaufmann bitten, ihm Lageraufträge zu erteilen. Ganz natürlich und sehr berechtigt erscheint das Verhalten des Kaufmanns, der bei Erteilung solcher Lageraufträge als Ersatz für Zinsverlust und Risiko (er weiß ja nicht, wie lange die Waren in seinen Lagerräumen bleiben werden) einen um 2½—5% erhöhten Skonto verlangt. Aber viele Exporteure lassen es dabei nicht bewenden; sie kennen die Zwangslage des Hausindustriellen[2]), sie wissen, daß dieser, will er nicht verhungern, um jeden Preis Arbeit haben muß, sie wissen, daß dieser jetzt völlig ihnen in die Hand gegeben ist. Und sie nützen ihre Macht auch aus, sie halten den Hausindustriellen, der sich nicht gleich fügen will, hin, sie weisen seine Anträge und Bitte so lange ab, bis er endlich den Preis nennt, der ihnen genehm ist. So erreichen sie es, daß er nicht nur den Skonto um 10% und mehr erhöht, sondern daß er auch den Preis der Spielwaren selbst bedeutend herabsetzt. Man bedenke: Selbst bei niedrigem Skonto und höheren Preisen beträgt der Gewinn des Hausindustriellen kaum 5—10% seines Umsatzes; was kann ihm dann bleiben, wenn der Skonto allein um 10% stieg? Nichts oder noch weniger! Er muß froh sein, wenn er die Kosten für Rohmaterialien und Löhne aus dem Ertrag der Bestellung decken kann; seine und seiner Familie Arbeit wird in den meisten Fällen schlecht oder gar nicht bezahlt. Da er und seine Angehörigen aber doch leben müssen, so wird denn auf Kosten der Schulden beim Metallhändler gesündigt; diese sind meist schon so groß, daß es „auf ein wenig mehr oder weniger gar nicht ankommt". Manchmal besitzt der Meister noch eigenen Metallvorrat von der Saison her, und dann kommt ihm der Verlust,

---

[1]) Sie berücksichtigen, wie erwähnt, in der Saison hauptsächlich die Fabrikanten, welche ihnen auch im Winter Arbeit geben.

[2]) Werden sie doch von denselben unaufhörlich überlaufen.

den er bei den Lageraufträgen erleidet, noch weniger zum Bewußtsein.

Aber damit noch nicht genug! Die Wirkungen der Lageraufträge beschränken sich weder auf die flaue Zeit noch auch auf die Person des Hausindustriellen. Die starke Abhängigkeit des kleinen Meisters vom Kaufmann bleibt bestehen: er muß das Erteilen von Lageraufträgen als eine Wohltat, als ein besonderes Entgegenkommen seitens des Verlegers betrachten und muß sich ihm dafür dankbar erweisen, indem er ihm während der Saison denselben Skonto und dieselben Preise gewährt wie in der flauen Zeit; unterläßt er dieses kleine Zeichen der Dankbarkeit, dann bekommt er im nächsten Winter die Wohltat ganz versagt oder muß sie unter noch größeren Opfern erkaufen.

Alles dessen ist sich der Hausindustrielle wohl bewußt, aber er kann nicht anders handeln, ihn treibt die bittere Not. Welchen Schaden er jedoch auch anderweitig anrichtet, das weiß er wohl nicht. Denn die Kaufleute führen den erhöhten Skonto keineswegs den Zwecken zu, um derentwillen allein sie ihn angeblich forderten, im Gegenteil, sie verwenden ihn dazu, um die auf Lager gekauften Waren möglichst bald an den Mann zu bringen; indem sie sich mit demselben Nutzen begnügen, der ihnen gewöhnlich zufließt, werden sie in den Stand gesetzt, die Waren um so viel billiger auf den Markt zu werfen, als die ihnen von den Meistern gewährte Preisermäßigung beträgt, mit anderen Worten, zu Schleuderpreisen. So werden die Preise der betreffenden Artikel auf dem Weltmarkt verdorben, nicht nur vorübergehend, sondern für immer; denn einmal gesunkene Preise von Spielwaren können weder der Kaufleute noch der Fabrikanten größte Anstrengungen wieder in die Höhe bringen. Die Folge bleibt nicht aus: auch die übrigen Exporteure werden gezwungen, die Preise der betreffenden Spielwaren bedeutend herabzusetzen und dadurch indirekt auch die übrigen Fabrikanten, die solche Artikel herstellen: sie müssen einfach mitmachen, wollen sie Kundschaft und geschäftliches Ansehen nicht verlieren. Manchmal werden auf diese Weise die Preise von Artikeln, die bisher noch ganz schönen Gewinn abwarfen und deshalb viel gefertigt wurden,

sogar derart verdorben, daß soliden Fabrikanten ihre Produktion überhaupt unmöglich wird. Wehe den armen Hausindustriellen, die gezwungen sind, solche Waren nach wie vor herzustellen, und die so den Fluch der flauen Zeit immer wieder am eigenen Leibe spüren müssen.

Haben sie freilich einen Lagerauftrag, und sei er noch so schlecht, glücklich bekommen, dann vergessen sie zunächst diese Übel vor Freude, daß sie wenigstens vorläufig der Sorge um das tägliche Brot überhoben sind. Jetzt werden Gesellen und Arbeitsmädchen zusammengerufen, und der Betrieb wird wieder eröffnet; natürlich mit verkürzter Arbeitszeit, um den Arbeitern möglichst lange Beschäftigung zu geben. Der Qualität der Waren freilich wird auch jetzt, trotzdem die Arbeit schön langsam vor sich gehen kann, keine große Sorgfalt gewidmet; es wird ja doch nichts an ihnen verdient. Die Lieferungstermine werden jetzt prompt eingehalten, ja es wird meist sogar früher geliefert, als ausgemacht wurde: der Meister sucht womöglich jeden Sonnabend einen Teil des Auftrags zur Ablieferung zu bringen, denn auf diese Weise bekommt er am ehesten das bare Geld, das er für die Zahlung der Löhne und den eigenen Unterhalt jede Woche braucht. Und so übersteht denn auch der Hausindustrielle, immer von der Hand in den Mund lebend, schließlich die Schrecken der flauen Zeit.

Ganz ausnahmslos gilt glücklicherweise nicht, was soeben über des Hausindustriellen Los in der flauen Zeit berichtet worden ist. Sobald sich nur etwas Kapital in den Händen eines Meisters befindet, werden die Wirkungen der stillen Zeit sofort erheblich abgeschwächt. Ja, ich traf sogar einen hausindustriellen Meister, einen Zirndorfer Hornruffabrikanten, an dem der Winter ohne jegliche Einwirkung vorüberging. Ihm ermöglicht ein (scheinbar) nicht kleines Vermögen, unabhängig von allen Kaufleuten im Winter auf eigenen Vorrat zu arbeiten. So ist er im stande, die Produktion gleichmäßig über das ganze Jahr zu verteilen, immerwährend mit wenigen Arbeitsmädchen und Heimarbeitern auszukommen und weder im Sommer in Überstunden, noch im Winter verkürzt arbeiten zu müssen. Leider aber scheint er der einzige Hausindustrielle

des ganzen Bezirks zu sein, der sich in dieser beneidenswerten Lage befindet.

Anderseits besitzen keineswegs die Hausindustriellen das Monopol der Lageraufträge; selbst große und größte Fabriken sind froh, wenn sie durch Erteilung solcher Ordres auch im Winter Bargeld in die Hand bekommen, und sind unter solchen Umständen auch bereit, den Skonto um 2½ und 5% zu erhöhen. Aber da sie nicht auf diese Lageraufträge allein angewiesen sind, brauchen sie keine weiteren Zugeständnisse zu machen, und damit fallen die geschilderten üblen Folgen für sie sowohl wie für die übrigen Beteiligten von selbst hinweg. Ihre Kapitalkraft ist stark genug, um den Extranachlaß in der Saison wieder zum Wegfall bringen zu können, die Preisermäßigung aber zu gering, als daß sie selbst bei sofortigem Verkauf der Waren die erwähnten schlimmen Nachwirkungen zeitigen könnte.

Drittes Kapitel

Musterwechsel und Musterschleppen

„Sehr schwer empfindet man auch die fortwährende Sucht nach Neuheiten: Früher wurden Artikel jahrelang gern gekauft, man hatte Zeit, sich auf dieselben einzurichten, kurz, man konnte sie ordentlich ausnützen. Heute macht man eine Erfindung, steckt viel Geld in die hierzu nötigen Einrichtungen und in einem Jahre muß man hören: ‚Das ist jetzt alt, haben Sie denn keine Neuheiten?‘ Die Maschinen und Werkzeuge stehen dann wertlos da und haben in vielen Fällen den ganzen Verdienst verschlungen.“ „Kein Wunder, daß hierdurch jede Stabilität des Geschäftes schwindet und an Stelle ruhigen, soliden Erwerbs ein allseitiges Hasten, Drücken, Schachern und im Gefolge davon häufig eine rapide Verschlechterung der Erzeugnisse entsteht,“ so klagten die Jahresberichte der mittelfränkischen Handelskammer im Jahre 1893 und 1888, und bis heute sind diese Klagen seitens Produzenten und Exporteure noch nicht verstummt, denn die Zustände haben sich in dem letzten Jahrzehnt keineswegs gebessert, im Gegenteil

verschlimmert. Als zu Beginn der 80er Jahre ein Land nach dem anderen die Einfuhr von Metallspielwaren erschwerte, und als dann um den Rest der Abnehmer der Konkurrenzkampf doppelt scharf wütete, da suchte (um die Produktion auf der alten Höhe halten zu können) ein Fabrikant den anderen in dem Herstellen von Neuheiten zu überbieten. Ihre Abnehmer, die sich bisher jahrelang mit den gleichen Mustern begnügt hatten, wurden verwöhnt und begannen jetzt selbst für jede Saison neue Artikel zu verlangen. Die Konkurrenz unter den Produzenten nahm immer schärfere Formen an, die Ansprüche der Konsumenten bezüglich der jährlichen Neuheiten steigerten sich und das Resultat war, daß jetzt jährlich mindestens zweimal (für Frühjahrsreise und Ostermesse einerseits und für die Herbstmesse anderseits), in vielen Fällen noch öfters (ein Fabrikant behauptete sogar monatlich) dem geplagten Kopf des Fabrikanten eine neue Idee entspringen muß, daß sich nur ganz wenige Muster länger als ein Jahr in Nachfrage erhalten. Derjenige Fabrikant, der nicht im stande ist, mindestens einmal im Jahr etwas Neues zu bieten, der ist auf sehr schmale Kost gesetzt; denn er muß sich auf das Herstellen älterer, der Konkurrenz mehr unterworfener und daher noch billigerer Artikel beschränken. Für große Fabriken ist ja schließlich die jährliche Produktion neuer Muster keine allzuschwere Aufgabe; sie besitzen in der Regel ihre berufsmäßigen Mustermacher, Zeichner oder Modelleure, oder es besorgen hier doch wenigstens gut gelohnte Werkmeister, die eigens zum Zwecke des Auffindens neuer Artikel von ihren Arbeitgebern auf Ausstellungen, in Großstädte, auf Messen gesandt werden, das Mustermachen. Und schließlich fällt es ja dem Fabrikanten selbst, der in der Welt herumkommt und hier eine Fülle neuer Eindrücke in sich aufnimmt, bei einigem guten Willen nicht allzuschwer, den Anstoß zu neuen Ideen zu geben. Woher aber soll der kleine hausindustrielle Meister, der nie oder nur höchst selten aus seinem Wohnort und dessen engerer Umgebung hinauskommt, woher soll der den Stoff zu neuen Einfällen nehmen? Er ist (abgesehen von den einzelnen Vorschlägen der Kaufleute oder fremden Einkäufer) einzig und allein auf die Anregungen angewiesen, die ihm Nürnberg

und Fürth zu bieten vermögen. Und wenn auch deren Zahl nicht gering ist, so muß uns doch die Menge[1]) der Artikel in Erstaunen setzen, welche das Musterlager eines Hausindustriellen oft umfaßt. Schier unerschöpflich scheint insbesondere die Erfindungskraft der Produzenten von mechanischen Blechspielwaren zu sein, die Jahr für Jahr neue originelle Ideen auf den Markt bringen; aber auch die Verfertiger solcher Spielwaren, bei denen die Neuheiten nur in Veränderungen der Größe, der Form, der Farbe oder (bei bedruckten Waren) des Dekors älterer Muster bestehen[2]), verdienen Bewunderung ob ihres Ideenreichtums, der ihnen 200 und mehr verschiedene Muster eines Artikels zu schaffen ermöglichte.

Und mit welch kärglichem Lohn muß sich dieser Erfindungsgeist der Hausindustriellen meist begnügen! Die neuen Muster erzielen keineswegs gute Preise, im Gegenteil, sie sollen, wenn sie viel gekauft werden sollen, womöglich noch schöner und noch billiger als die alten sein. „Die größte jährliche Neuheit ist der immer billigere Preis", bemerkte treffend ein Fürther Meister[3]). Gerade neue gangbare Muster, sollte man annehmen, könnten leicht erhöhte Preise erzielen, da sie doch eine ganze Weile ein Monopol in der Hand ihres Erfinders bildeten. Leider ist dem aber nicht so. Denn kaum erschienen, ist ein neuer Artikel auch schon dem geschilderten, alle Preise drückenden Konkurrenzkampf der Fabrikanten ausgeliefert — dank der Mithilfe zweier sich nach wie vor in erschreckender Stärke breit machenden Übelstände: des Musterdiebstahls und der Musterschlepperei[4]). Fabrik und

---

[1]) Freilich nicht immer die Qualität.

[2]) Trompeten und Schlottern gehören vor allem hierher.

[3]) Kein Wunder, wenn kleine Meister, an dem Erfolg ihrer neuen Muster verzweifelnd, diese lieber um einen Spottpreis an größere Fabriken verkaufen, als selbst ausnützen. Teilweise leitet sie freilich die richtige Annahme, die Fabrik könne infolge ihrer technischen Vorteile viel größeren Gewinn aus dem Artikel ziehen, als sie selbst und so ihnen einen höheren Kaufpreis bieten als ihr Verdienst bei eigener Fabrikation des Artikels betragen würde. Natürlich ist der Kaufpreis in diesem Falle viel höher als in dem erstgenannten.

[4]) Vgl. die ganz ähnlichen Verhältnisse in der Sonneberger Spielwarenindustrie bei Rausch, a. a. O. S. 48.

Hausindustrie werden von beiden in gleicher Weise betroffen; hier wie dort erscheint jedes neue brauchbare Muster, sobald es von seinem Fertiger ausgegeben, — meist mit leichten Abänderungen versehen — auch unter den Artikeln seiner Konkurrenten. Die Wege, auf denen neue Muster so rasch zum Gemeingut werden, sind verschiedener Art. Da ist zuerst der Geselle, der sich selbständig macht und nun nichts Eiligeres zu tun hat, als die gangbaren Muster seines früheren Prinzipals zu fertigen. Oder aber es finden sich hilfsbereite Arbeiter des Mustermachers oder Packer eines Exporteurs, die gegen entsprechende Vergütung neue Artikel anderen Fabrikanten in die Hände liefern. Beide Fälle sind jedoch nur von untergeordneter Bedeutung gegenüber der Verschleppung von Neuheiten durch auswärtige Abnehmer[1]), besonders aber durch die Exporteure selbst. Die auswärtigen Kunden gehen dabei in der Weise vor, daß sie Muster, die sie von einem Nürnberger oder Fürther Kaufmann erhalten haben, an andere Exporteure einschicken, um diese zu billigeren Offerten zu veranlassen. Finden diese den ursprünglichen Mustermacher, so suchen sie zunächst bei ihm die Preise zu drücken, ein Manöver, das ihnen bei den kleinen Meistern nicht selten gelingt[2]); meist aber können oder wollen sie ihn nicht finden, dann gehen sie mit dem betreffenden Muster bei den verschiedenen Produzenten hausieren, suchen die Preise eines jeden durch Hinweis auf das billigere Angebot der übrigen herabzupressen und geben schließlich ihre Bestellung dem Billigsten. Genau so verfahren die Kaufleute aber auch häufig auf eigene Faust, indem sie Neuheiten, die sie selbst vom Mustermacher bekommen haben, durch Herumschleppen bei dessen Konkurrenten zu verbilligen suchen. Alle möglichen Vorwände müssen dann als Deckmantel ihrer unschönen Hand-

[1]) Vgl. dazu das Zitat auf S. 100.

[2]) Auf diese Weise kommt es vor, daß der Fabrikant einen Auftrag mit guten Preisen entzogen bekommt, um dann denselben Auftrag mit schlechteren Preisen wieder zu bekommen. Denn der auswärtige Kunde bestellt einen etwa gemachten Auftrag dem ersten Exporteur ruhig ab und dieser natürlich wieder dem Fabrikanten, der dann die gleiche Bestellung durch den zweiten billiger liefernden Exporteur wieder erhält.

lungsweise dienen: Sie hätten den Artikel von auswärts zugeschickt bekommen und wollten dem betreffenden Fabrikanten den Auftrag zu gute kommen lassen, wenn er den Artikel billig liefern könne, oder — der Exporteur zieht ein paar Muster aus seiner Tasche mit dem Bemerken, diese seien doch von dem betreffenden Fabrikanten, indem er schon auf die Antwort rechnet „Nein, aber ich kann sie auch fertigen". Findet dann der Kaufmann einen billigeren Lieferanten, so werden Aufträge, die er vielleicht schon dem Fabrikanten des Modells erteilt, ruhig wieder abbestellt.

Allerdings muß zugestanden werden, daß in einzelnen Fällen der Exporteur nur notgedrungen zum Musterschleppen schreitet: einmal, wenn ein Produzent eine Neuheit für einen Kaufmann reserviert hat, — dann, wenn ein Fabrikant infolge Überlastung mit Arbeit einen Auftrag auf seine Muster nicht mehr annehmen kann, der Kaufmann die betreffende Ordre aber schon selbst akzeptiert hat, — endlich (ein ganz seltener Fall), wenn der Fabrikant seine im November festgesetzten Preise erhöht, und der Kaufmann bereits zu den alten Preisen verkauft hat.

Abgesehen von diesen drei Ausnahmefällen verfolgen die Kaufleute mit ihren Musterschleppereien einzig und allein den Zweck, die Preise der Neuheiten zu drücken; und das gelingt ihnen auch fast stets, denn die Fabrikanten, welche Muster nachmachen, müssen diese naturgemäß billiger verkaufen als der ursprüngliche Mustermacher, und zwingen so auch diesen, mit seinen Preisen herabzugehen.

Auch hier müssen nun die hausindustriellen Meister ein privilegium odiosum vor den übrigen Spielwarenproduzenten voraus haben: sie dürfen die professionellen Musterdiebe unter ihre Reihen zählen; sobald diese einmal ein neues Muster in ihren Klauen haben, dann verderben sie seinen Preis so gründlich, wie ihn andere Fabrikanten, die selbst Neuheiten schaffen und nur gelegentlich fremde Muster nachbilden, nie verderben würden. Es sind dies Meister, die sich einerseits scheuen, das Risiko eines neuen Musters auf sich zu nehmen, d. h. sich die relativ teuren Einrichtungen, die ein neuer Artikel erfordert, anzuschaffen, ohne bereits feste Bestellungen auf ihn in Händen

zu haben; anderseits aber zu dumm oder zu faul sind, selbst neue Ideen auszuhecken. So müssen sie sich darauf beschränken, immer wieder alte Muster zu fertigen oder zu warten, bis ihnen ein rettender Engel in der Gestalt eines Exporteurs erscheint, der ihnen irgend ein neues Muster eines anderen Meisters zum Nachahmen und zugleich Bestellungen darauf zuträgt. Mit diesen guten Eigenschaften verbindet sich dann gewöhnlich noch die Unfähigkeit, kalkulieren zu können, sowie eine völlige Kapitalarmut, so daß bei ihnen der Kaufmann schließlich immer den gewünschten Preis erzielen kann, ihnen selbst und noch mehr ihren fleißigen Konkurrenten zum Schaden.

Gegen ihr Gebaren aber, wie überhaupt gegen die ganze Unsitte des Musterstehlens feien weder Gebrauchsmusterschutz noch Patentanmeldung. Diese haben nur die Wirkung, daß die Artikel jetzt in veränderter Form nachgebildet werden müssen, während sie früher sogar mit Karton, Etikette und Bezeichnung kopiert wurden. Zudem können sich die Ausgaben für einen solchen Schutz wohl Fabriken leisten, nicht aber würden sie sich für die billigen Artikel der Hausindustriellen, die ja außerdem meist nur ganz kurze Zeit in Mode bleiben, lohnen. Diese suchen ihre neuen Muster meist dadurch vor Nachahmung zu schützen, daß sie die Preise derselben möglichst niedrig stellen; auf diese Weise können sie den Zeitvorsprung, den sie doch immer vor den nachmachenden Konkurrenten voraus haben, gehörig ausnützen und jenen die Möglichkeit rauben, die hohen Kosten für die neuen Einrichtungen durch starken Verkauf des Musters wieder einzubringen.

Gleichgültig also, ob die erfindungsreichen Meister ihr Muster allein verwerten oder aber unter der Konkurrenz der Musterdiebe zu leiden haben, immer ist ihr Gewinn nur ein minimaler, zu Reichtümern können auch sie nie gelangen.

Doch mit alledem sind die nachteiligen Wirkungen des Musterdiebstahls keineswegs erschöpft: er trägt auch (das muß in diesem Zusammenhang wenigstens Erwähnung finden) sein gut Teil zur Verschlechterung der Qualität der Spielwaren bei. Man höre die treffenden Worte v. Kramers[1]): „Jeder

[1]) Vortrag: Spielwaren und Spielwarenindustrie. Bayer. Gewerbezeitung 1890.

Tag muß Neues bringen und kaum ist einem geistreichen Gehirn eine originelle Idee entsprungen, ist sie auch schon in Dutzend Variationen nachgemacht, die aber alle darin übereinstimmen, daß sie nichts weniger als das Bestreben zu erkennen geben, das Original in Bezug auf Geschmack und Solidität zu verbessern. Vielmehr wird von solchen industriellen Wegelagerern, für die das Patent- und Musterschutzgesetz nichts anderes ist als eine recht bequeme Vermittlungsanstalt aller Neuheiten, nur darnach getrachtet, einen guten Artikel, welcher 3 Mk. kostet, mit allen Mitteln und ohne Rücksicht auf Schönheit der Form oder gar Haltbarkeit in die Preislage von 50 Pf. oder noch weniger herabzudrücken. Solche Verhältnisse sind allerdings auch nicht dazu angetan, unserer Spielwarenindustrie Ansehen und Wohlstand zu verschaffen."

Viertes Kapitel

Die üble Lage der Kleinmeister und ihre Folgen

Die verschiedensten Faktoren sind uns bereits entgegengetreten, die alle nur das eine Ziel verfolgen, die Preise der fertigen Spielwaren immer und immer wieder herabzudrücken: einmal ganz allgemein die Konkurrenz unter den Kaufleuten und den Produzenten, die Musterschleppereien und -Diebstähle, für die Hausindustriellen aber insbesondere noch die Kapitalarmut, der Mangel jeglicher Assoziation, die Unfähigkeit zu kalkulieren, die Lageraufträge und die berufsmäßigen Musterdiebe.

Zwar haben wir in ihnen nun die Tatsachen kennen gelernt, welche weitaus die stärkste Wirkung auf die Verbilligung der Spielwaren ausübten und (was die Hauptsache ist) noch ausüben; jedoch ist mit ihnen die Liste der preisdrückenden Momente keineswegs erschöpft. Sie fanden und finden tätige Helfershelfer in den Regierungen auswärtiger Staaten, die in Erwiderung auf die deutsche Schutzzollpolitik Nürnbergs Spielwaren mit außerordentlich hohen Zollsätzen[1]) belegten und

[1]) Die Geschichte der Spielwarenzölle in den bedeutendsten Exportländern haben Senst (a. a. O. S. 81 ff.) und Rausch (a. a. O. S. 129 ff.)

belegen. Die unmittelbare Folge dieser Schutzzölle bildete entweder eine völlige Sperrung oder doch eine starke Erschwerung des Absatzes nach den betreffenden Ländern. Die ganze oder teilweise Hemmung der Einfuhr nach einzelnen Staaten einerseits äußerte ihre Wirkung in einem verschärften Wettstreit der Exporteure und Produzenten um den Absatz ihrer Waren nach den noch offenen Ländern, und wie dieser wieder auf die Preise der Spielwaren wirkte, haben wir ja bereits gesehen.

Wurde aber anderseits die Einfuhr nur erschwert, so suchten die Kaufleute ihren Absatz nach diesen Ländern wenigstens in seinem bisherigen Umfang zu erhalten; das war aber nur möglich, wenn auch zu den gleichen Preisen geliefert wurde wie bisher, d. h. wenn der Zoll oder seine Erhöhung nicht dem Konsumenten aufgebürdet, sondern vom Kaufmann oder vielmehr vom Produzenten getragen wurde. Nach außen schien es zwar, als ob jener die Zollspesen auf eigene Schultern nahm, in Wirklichkeit jedoch wußte er sie sehr wohl auf den Produzenten abzuwälzen, indem er für die betreffenden Artikel nur mehr einen um den Zollsatz verminderten Betrag zahlte. Letztere ließen sich dies Vorgehen umso eher gefallen, als sie selbst ein Interesse daran hatten, den Umfang ihrer Produktion nicht durch den Verlust der Lieferungen nach den Schutzzollländern einschränken zu müssen. Im Gegenteil, sie suchten den Gewinnentgang, den die Preisreduktion notwendig mit sich brachte, durch Erweiterung ihrer Produktion wieder wett zu machen; die Folge war ein Steigen des Angebots über

---

bereits so ausführlich dargestellt, daß der Verfasser von ihrer Behandlung Umgang nehmen zu dürfen glaubt. Auf Grund der am 1. März 1906 in Kraft getretenen Handelsverträge mit Deutschland verlangen an Metallspielwarenzoll:

Die Schweiz . .	15 Fcs. per 100 kg.
Österreich . . .	60—100 Kronen per 100 kg.
Rußland	0,40—27,0 Rubel per Pfund.
Belgien	13 % des Wertes.
Rumänien . . .	50—60 Lei per 100 kg.
Serbien	60—120 Dinar per 100 kg.
Italien	80—150 Lire per 100 kg.

die Höhe der Nachfrage, eine Überproduktion und erneute Preisminderungen [1]).

Hatten die Zollerhöhungen des Auslands endlich zur Entstehung oder Förderung einer einheimischen Spielwarenindustrie geführt, so mußte diese neue Konkurrenz, wenn sie das Land nicht gänzlich der Einfuhr verschloß, doch wenigstens eine noch stärkere Verbilligung der deutschen Fabrikate im Gefolge haben. Derartige Konkurrenzunternehmungen entstanden vor allem in Österreich, das in Nordböhmen eine Reihe Nürnberger Artikel fertigt, in Frankreich, wo neben großen Fabriken kleine Hausindustrielle, „camelots", ihren Erwerb in der Produktion von Metallspielwaren suchen [2]), ferner in Rußland, Italien, Schweden, Norwegen und den Vereinigten Staaten. Äußerst lehrreich erscheint dabei die Tatsache, daß nach Österreich (und ähnliche Wahrnehmungen machen wir auch bezüglich der übrigen Länder) wohl die ganz billigen Kindertrompeten von Fürth-Nürnberg bezogen werden, nicht aber die feinen, die es selbst fabriziert: die Preise jener von den Hausindustriellen gefertigten Artikel sind eben derartig niedrig, daß eigene Fabrikation trotz des hohen Zolles teurer zu stehen käme wie der Bezug der Waren aus Fürth.

Bezüglich der in Hinsicht auf die auswärtige Konkurrenz besonders mißlichen Verhältnisse in der Zinnfigurenindustrie kann auf früher Gesagtes verwiesen werden.

Neben der ausländischen nimmt die deutsche Konkurrenz mit Rücksicht auf ihre preisdrückenden Wirkungen nur eine untergeordnete Stellung ein.

Zu erinnern wäre an die Blechspielwarenfabriken in Württemberg (Geislingen), in Brandenburg und Berlin, an die Metallarbeiten im Zuchthaus Plötzensee, an Ruhla, das die früher bedeutende Fürther Kinderuhrenindustrie infolge billiger Arbeitskräfte und geschmackvollerer Ausführung völlig an sich gerissen hat, endlich an das sächsische Erzgebirge, das ebenfalls der Nürnberger Industrie die Fabrikation von billigen Kinderkochherden, Küchengeräten und Kochgeschirren aus Blech gänzlich aus der Hand gewunden hat.

[1]) Beweise bieten fast sämtliche Handelskammerberichte der 80er und 90er Jahre.

[2]) Vgl. Clarétie, Les Jouets.

Wie sich der Spielwarenfabrikant auch drehen und wenden mag, von allen Seiten schreit man ihm zu: „Ermäßige deine Preise!“ „Verbillige deine Produkte!“

Und der eine, der kleine Hausindustrielle, muß gehorchen, wenn er nicht brotlos werden will; der andere aber, der große Fabrikant, kann sich's wohl überlegen, ob er dem Rufe Folge leisten will. Schon oben wurde gezeigt, wie sich der Fabrikant i. e. S. gegen die Preisdrückereien der Kaufleute wehren kann, und ebenso kann er auch den übrigen preisdrückenden Faktoren meist erfolgreichen Widerstand entgegensetzen. Der Preisrückgang in den Spielwaren kommt zumeist nicht den Exporteuren, noch den Grossisten oder Detaillisten zu gute, sondern einzig und allein dem Konsumenten, dem Käufer; im letzten Grunde ist es nur die Rücksicht auf ihn, die zur Billigkeit und Verbilligung der Spielwaren den Anlaß gibt. Nun aber gehen keineswegs alle Spielwaren an den gleichen Kreis von Abnehmern; die Produkte der Hausindustriellen (die Trompeten, Schlottern, billigen mechanischen Spielwaren etc.) suchen ausschließlich Unterkunft in den Händen des großen, wenig kaufkräftigen Publikums, während die meisten Produkte der Fabrikanten (man denke an die optischen und elektrischen Spielwaren, an die Modellmaschinen, an die Eisenbahnen und ihr Zubehör, an die teuereren Blechspielwaren u. s. w.) nur für die Kinder der wohlhabenden Klassen bestimmt zu sein scheinen. Und damit sind zugleich die Fingerzeige für die Preise der Erzeugnisse der Hausindustriellen sowohl wie der Fabriken gegeben. Die große Mehrzahl des spielwarenkaufenden Publikums hat auch heute noch für derartige Luxusartikel nur einen ganz geringen Betrag übrig; nicht Solidität und Schönheit verlangt sie von ihnen, nur Augenfälligkeit und Billigkeit. Je wohlfeiler eine Spielsache, desto lieber und in desto größeren Mengen wird sie gekauft; die wohlfeilere Ware lenkt die Nachfrage von der teureren ab. Eine Erhöhung des Preises eines Artikels aber würde sofort eine starke Minderung der Kauflust zur Folge haben[1]); man braucht ihn eben

[1]) Vgl. Gewerbekammerbericht 1905: „Ein großer Teil der fabrizierten Gegenstände muß in ganz bestimmte Preislage passen für den 10 Pf.-,

nicht wie man Kleider und Nahrung kaufen muß, auch wenn sie sich verteuern. Ganz anders bei jenen feinen Erzeugnissen der großen Fabriken. Bei ihnen, deren Betrag nicht in Pfennigen oder 10 Pf., sondern in 50 Pf. und in Mark ausgedrückt wird, die nicht grosweise, sondern dutzend- oder nur stückweise versandt werden, bei ihnen übt die Erhöhung oder Erniedrigung des Kaufpreises um einige Pfennige auf die Größe der Nachfrage nicht den geringsten Einfluß. Wer einmal 5 Mk. für eine Spielerei ausgeben kann, der gibt auch 5,30 Mk. und 5,50 Mk. für denselben Artikel.

Mit anderen Worten: Die großen Fabriken können, ohne eine Einbuße ihres Umsatzes fürchten zu müssen, die Preise ihrer Produkte auf gleicher Höhe erhalten oder sogar verteuern, sie können (das Nichtvorhandensein einer schundigen Konkurrenz vorausgesetzt) jede Vermehrung ihrer Produktionskosten und anderer Spesen dem kaufenden Publikum auf die Schulter schieben, ihren Gewinn stets gleich gestalten; die Hausindustriellen aber müssen stets mit ihren Preisen heruntergehen, wenn sie ihren Produktionsumfang bewahren, geschweige denn ihn erweitern wollen.

Nach all dem Gesagten können uns folgende Zahlen nicht mehr wundernehmen:

Der Ausstellungsbericht der Münchener Industrieausstellung von 1854 erklärt, daß die Blechtrompeten einer Nürnberger Firma „an Billigkeit wirklich leisteten, was man verlangen konnte“, da sie nur 11, 14, 18, 28, 42 kr., 1 fl. und 1 fl. 36 kr. das Dutzend kosteten (also ca. 33 Pf. bis 2,88 Mk.). Was sollen wir dann sagen, wenn wir hören, daß in den letzten Jahren ein Gros kleiner Blechtrompeten zu 1,10 Mk., ja sogar 95 Pf. geliefert wurde, — daß im allgemeinen der Durchschnittspreis für die billigen Sorten 1,50 Mk. bis 2 Mk. beträgt und daß davon meist noch 15—20 % für Skonto in Abzug kommen; wenn wir ferner vernehmen, daß auch die Schlottern, Rufhörner und die übrigen Spielsachen des Massenkonsums einen ähnlichen Preisrückgang zu verzeichnen haben! 1,40 Mk. für

---

50 Pf.- und 1 Mk.-Verkauf u. s. f.; würde ein solcher Artikel auch nur um weniges teuerer, so wäre er dadurch fast unverkäuflich.“

ein Gros Blechschlottern, 6—8 Mk. für ein Gros gedrückter Schlottern, 6 Mk. für ein Gros Rufhörner (alles natürlich unter Abzug der entsprechenden Prozente [1]) für Skonto) — das sind heute die gewöhnlichen Preise für die billigeren Sorten der genannten Waren.

Die Angaben klingen wirklich kaum glaublich, besonders wenn man bedenkt, welche Menge Arbeit die Herstellung eines solchen Spielzeugs [2]) erfordert, und wie gerade in den letzten Jahrzehnten sich sämtliche Produktionsmittel ungemein verteuert haben: vor allem sind während dieser Zeit die Preise der Rohmaterialien kolossal gestiegen. Mitte der 80er Jahre wurde für 100 kg Messingblech je nach Stärke [3]) 87—95 Mk., für 100 kg Zink 36—40 Mk. gezahlt; bis zur Mitte der 90er Jahre waren die Preise auf 120—130 Mk. bezw. 45—50 Mk. gestiegen, heute betragen sie 170—190 Mk. und 70—75 Mk., haben sich also innerhalb 20 Jahren verdoppelt. 100 kg Blei, die 1895 noch Mk. 20.5 bis Mk. 22 kosteten, werden heute mit 40—42 Mk. bezahlt, einzelne Marken sind überhaupt nicht mehr erhältlich; und dabei ist allem Anschein nach der Höhepunkt der Preisbewegung noch keineswegs erreicht. Zudem stellen die genannten Zahlen nur die Preise des Großeinkaufs bei direktem Bezug aus der Fabrik dar; das Dazwischentreten des Metallhändlers erhöht sie durchschnittlich um 5 %, der Einkauf im kleinen aber und das schlechte Zahlen des Hausindustriellen um weitere 10 % und mehr.

Hand in Hand mit der Materialverteuerung ging eine Verkürzung der Arbeitszeit von 14 und 12 Stunden täglich auf 56 Stunden wöchentlich, eine Erhöhung der Löhne von 15 und 6 Mk. auf durchschnittlich 22 und 9 Mk., ein Steigen der Wohnungs- und Werkstattpreise. Dazu kamen die Lasten für die Arbeiterversicherungen, das Verbot der Kinderarbeit und die zunehmende Schwierigkeit, die billige Arbeitskraft der Lehrlinge zu verwenden.

Noch vor 20 Jahren war es keine Seltenheit, daß ein Meister in seinem Betriebe lediglich Lehrlinge beschäftigte,

[1]) Die ja gegen früher auch erheblich gestiegen sind.

[2]) Vgl. die obigen Beschreibungen.

[3]) Je dünner das Messing, desto höher der Preis; umgekehrt bei Zink.

denen er gar nichts oder doch ganz wenig an Lohn bezahlte; heutzutage wäre eine derartige Lehrlingszüchterei schlechterdings unmöglich; einmal verlangt jetzt jeder Lehrling bei seinem Eintritt in ein Geschäft eine Vergütung, gewöhnlich in der Höhe von 3 Mk. Dann wäre das Halten von Lehrlingen für einen Meister, der einen kleinen Motor in seinem Betrieb verwendet, infolge der strengen diesbezüglichen Vorschriften der Gewerbeordnung nichts weniger als lohnend; aber auch wenn für einen Meister infolge Hand- oder Fußbetriebs diese Auflagen nicht in Betracht kommen, so ist er wenigstens an die Bestimmungen der Nürnberger Handwerkskammer gebunden, welche lauten, daß bei Flaschnern auf keinen bis 1 Gehilfen höchstens 1 Lehrling, auf je weitere 2 Gehilfen 1 Lehrling mehr treffen dürfe, in keinem Betriebe aber mehr als 5 Lehrlinge sein dürfen, und daß ähnlich bei den Metalldrehern und -drückern ein Meister, der allein oder mit 1 Gehilfen arbeitet, 1 Lehrling, ein Meister mit 2—4 Gehilfen 2 Lehrlinge, keiner aber mehr als 3 Lehrlinge halten dürfe.

Unsere Behauptung bestätigt sich also: eine kolossale Steigerung der Produktionskosten ist in den letzten 20 Jahren eingetreten. Ihr konnten wohl die Fabriken, nicht aber die Hausindustriellen einigermaßen Rechnung tragen; denn ihre Preise blieben sich, wie wir gesehen haben, gleich oder fielen sogar.

Immer und immer wieder treten uns in den Handelskammerberichten Klagen über diese traurige Wahrheit entgegen. Von ihnen nur wenige Beispiele!

1887 schreibt das Bezirksgremium Fürths, das damals noch fast ausschließlich kleine Meister unter seinen Spielwarenindustriellen zählte: „Die Preissteigerung der Rohmetalle (um über das Doppelte) ging zu schnell vor sich, und es war für den größten Teil der Industriellen nicht mehr möglich, sich rechtzeitig für den Konsum zu decken. Höhere Preise für die Fabrikate aber waren und sind jetzt noch in den seltensten Fällen zu erzielen, so daß die Industriellen allein den Schaden zu tragen haben.“ Ähnlich der Handelskammerbericht von 1889: „Infolge der Verteuerung der Metallpreise sowie infolge Steigens der Arbeitslöhne sind

die Fabrikanten gezwungen gewesen, die Preise ihrer Artikel entsprechend hinaufzusetzen; manche, fast ausschließlich kleinere Leute, konnten sich dazu lange nicht verstehen, konnten dies bei ihrem notorisch kärglichen Verdienst begreiflicherweise nicht fortsetzen und waren dann ebenfalls zu einer Erhöhung gezwungen."

Und 1904 schreibt derselbe Bericht anläßlich des Abschlusses des Tarifvertrags: „Jedoch werden hauptsächlich die kleinen und mittleren Fabrikanten die Folgen spüren, da diese durch die große Konkurrenz nicht wie die großen Fabrikanten in der Lage sind, ihre Preise mit den erhöhten Produktionskosten und der inzwischen eingetretenen Erhöhung der Rohmaterialpreise in Einklang zu bringen. Der an und für sich bescheidene Nutzen dieser Kreise erlitt dadurch eine weitere Einbuße."

Dazu der Gewerbekammerbericht 1905: „Obwohl der Umsatz im verflossenen Jahre in vielen Geschäften gestiegen ist, steht doch der erzielte Nutzen nicht damit in Einklang, da hauptsächlich die Rohmaterialien fast durchweg eine weitere Preissteigerung erfahren haben, während der Fabrikant durch die meist große Konkurrenz gezwungen ist, zu den alten Preisen zu verkaufen."

Man erinnere sich, was Meyer schon im Jahre 1857 über den Verdienst der kleinen Meister schrieb: und inzwischen sind die Produktionskosten in der angegebenen Weise gestiegen, die Warenpreise ebenso gefallen. Wir müssen uns wirklich fragen: Wie mag es da erst jetzt mit dem Verdienst eines solchen Hausindustriellen stehen? Vereinzelte Mittel standen ihnen ja zu Gebote, um dem Preisrückgang einigermaßen Rechnung zu tragen: eine Erweiterung ihrer Produktion und eine ständige Verschlechterung der Qualität ihrer Erzeugnisse. Von beiden machten sie auch ausgiebigen Gebrauch, aber beide haben schließlich ihre Grenze und sind nicht in allen Fällen anwendbar. So besonders, wenn während des Geschäftsjahres eine Erhöhung der Materialpreise eintritt, ein Fall, der sich infolge der Natur der Metalle als Spekulationsobjekt (besonders bei den Zinnfigurenfertigern) fast jährlich ereignet. Dann läßt der Kaufmann weder eine Erhöhung der

Preise noch eine Abänderung des Musters zu, denn er hat ja seinen Kunden bereits selbst zu den alten Preisen offeriert, und diese verstehen sich in den seltensten Fällen zur Bewilligung einer Preiserhöhung. Die Materialverteuerung bleibt also in ihrer ganzen Stärke an den Produzenten hängen, wenigstens den Hausindustriellen, die sich (im Gegensatz zu den Fabriken) erst dann zum Widerstand gegen die Kaufleute aufraffen können, wenn das Mißverhältnis zwischen Material- und Produktionspreisen allzu schreiend wird. Fallen aber anderseits die Preise der Halbfabrikate wieder, dann freilich kommt die Ersparnis an Spesen nicht dem Gewerbetreibenden zu gute, dann verlangen die Kaufleute sofort eine Reduktion der Preise (es ist dies eine komische Tatsache, wie die Verleger immer nur ein Sinken, nie aber ein Steigen der Metallpreise bemerken wollen), und die Konkurrenz seiner Gewerbegenossen nötigt auch hier den Hausindustriellen zum Nachgeben.

Was wir so auch vorbringen mögen, alles bestätigt unsere schon häufig gemachte Behauptung, daß der Verdienst der kleinen Spielwarenverfertiger ein erschrecklich minimaler sei. Daran ändert auch die Tatsache nichts, daß der Hausindustrielle zuweilen auch feinere Muster, die noch einen ganz erklecklichen Gewinn abwerfen, in Auftrag bekommt. Sie allein ermöglichen ihm ja noch eine annehmbare Existenz; ohne sie, nur mit Bestellungen von jenen spottbilligen Artikeln versehen, müßte er ja verhungern. Leider verschiebt sich das Verhältnis immer mehr zu Gunsten der letzteren; das kaufende Publikum stürzt sich nur auf die billige Ware, bessere Artikel werden immer weniger verlangt.

Dem entspricht auch die Klage sämtlicher kleiner Meister, die ich besuchte, daß ihr Verdienst gegen früher stark zurückgegangen sei und immer weiter zurückgehe. Früher hätten sie sich von ihrer Arbeit noch manches erübrigen können, jetzt aber müßten sie mit eisernem Fleiße schaffen, wenn sie nur so viel verdienen wollten, als sie und ihre Familie zum Leben brauchten. Zu tun hätten sie zwar stets, vielleicht noch mehr wie früher, aber verdient würde nichts mehr. So stellt sich das Einkommen eines kleinen Meisters wirklich sehr oft erheblich niedriger wie das eines mittelmäßig gelohnten Gehilfen,

und doch muß er oft das Doppelte von dem leisten, was dieser schafft. Und während zum Verdienst eines Gehilfen noch der seiner Frau und seiner Kinder aus Heim- oder Fabrikarbeit hinzukommt, wird beim Hausindustriellen die Mitarbeit der Frau und Töchter meist gar nicht gelohnt. Dann kann jener, sobald er eine feste Anstellung gefunden, mit einem gewissen Minimaleinkommen bestimmt rechnen, der „Fabrikant" aber weiß am Anfang eines Geschäftsjahres nie, ob ihn die Kaufleute mit ihren Aufträgen beehren werden, und welch neuen Preisdrückereien er vielleicht in diesem Jahre wieder ausgesetzt sein wird; er muß von dem, was er gestern erarbeitet hat, heute leben. Dazu muß er mit dem kargen Verdienst der fetten Monate noch die beschäftigungslose Zeit überstehen; der Arbeiter in der Fabrik wird entweder auf geringeren Lohn gesetzt oder genießt die Arbeitslosenunterstützung seiner Organisation oder der Gemeinde. Überhaupt steht diesem immer die Hilfe der Gewerkschaft oder einer staatlichen Versicherung zur Seite, jener ist in allen Unglücksfällen auf eigene Hilfe angewiesen.

Kurzum, in vielen Fällen ist die Lage eines Fabrikarbeiters noch viel beneidenswerter als die eines hausindustriellen Meisters, und mancher kleine Spielwarenverfertiger gäbe wohl gerne Meisterstolz und Meistertitel her, wenn er in einer gut zahlenden Fabrik Unterkunft als Gehilfe oder Vorarbeiter finden könnte. Was nützen ihm Selbständigkeit und Erhaltung des Familienlebens, wenn er dabei Hunger leiden muß?

Gewöhnlich freilich sind die Meister schon zu alt, als daß sie nochmals ihre Lebensstellung ändern wollten, oder es hindert sie die Erinnerung an frühere gute Tage sowie die Furcht, sich dadurch lächerlich zu machen, in den Arbeiterstand zurückzukehren. So suchen sie sich denn so gut wie möglich mit den bestehenden Verhältnissen, d. h. ihrem bescheidenen Einkommen abzufinden.

Zu einer Einschränkung ihrer Lebensunterhaltung allerdings verstehen sie sich nur ungern; ist Bargeld vorhanden, wird (wie schon erwähnt) auch jetzt noch flott gelebt, wenn der Beutel leer ist, dann wird der Magen zusammengeschnürt. Dafür suchen sie ihre Produktionskosten möglichst zu mindern,

womöglich mit der Arbeit ihrer Familienangehörigen auszukommen und besonders durch eigenes rastloses, in der Saison weit über die normale Zeit ausgedehntes Schaffen ihren Gewinn zu erhöhen. Brauchen sie fremde Mithilfe, dann verwenden sie soweit möglich nur billige weibliche Arbeitskräfte oder Lehrlinge, denen sie wohl auch den Lötkolben in die Hand geben, die sie vielleicht sogar an die Drehbank stellen.

Nicht selten suchen sie sich auch den Luxus einer Werkstatt zu ersparen, indem sie irgend ein Zimmer ihrer Wohnung als Arbeitsraum, Wohn- und Schlafzimmer benützen; oder aber die Werkstatt bildet den gewöhnlichen Aufenthaltsort für sie und ihre Kinder, in dem gegessen und womöglich auch geschlafen wird. Leisten sie sich eine besondere Werkstätte, dann wird dieselbe selbst während der heftigsten Kälte nicht geheizt.

Vor 1903 war auch (wie uns spätere Tabellen noch genauer zeigen werden) eine Beschäftigung der eigenen schulpflichtigen Kinder nicht selten; heute kommt sie infolge des gesetzlichen Verbots wenig mehr vor, manche Hausindustrielle freilich mögen auch jetzt den billigen Arbeitsfaktor nicht entbehren. So erzählte mir ein Beamter des Fürther Stadtmagistrats, der mit der Durchführung der Gewerbepolizei betraut ist, von einem kleinen Spielwarenmacher, der trotz des Verbotes und trotz wiederholter Warnung seine Kinder ruhig fortarbeiten läßt. Man möge ihn strafen soviel man wolle, war der Sinn seiner Antwort, er werde seine Kinder beschäftigen, bis man sie ihm nehme; denn ohne ihre Mithilfe könne er nicht bestehen.

Ein weiteres Aushilfsmittel, das ja momentan hilft, in seinen Folgen aber äußerst gefährlich ist, glauben viele Hausindustrielle in einem Nichtbezahlen ihrer Materialien beim Metallhändler zu finden. Gewaltige Posten stehen da oft im Schuldbuch des Metallhändlers, und es ist nur zu verwundern, daß dieser sie auf so beträchtliche Höhe anwachsen ließ. Der Grund scheint der zu sein, daß der Händler dem verschuldeten und deshalb von ihm abhängigen Meister erhöhte Preise abnehmen kann; ferner der, daß ihm der Besitz eines eigenen Hauses auf seiten vieler Meister eine gewisse Sicherheit zu

bieten scheint; denn eine Reihe (wenigstens Fürther Hausindustrieller) sind, sei es infolge Erbschaft von ihrem Vater, sei es infolge eigenen, in früheren guten Zeiten erfolgten Erwerbs, Hauseigentümer. Doch darf natürlich aus dieser Tatsache keineswegs auf eine besondere Wohlhabenheit geschlossen werden; denn einmal sind die Häuser regelmäßig nur kleine ein- oder zweistöckige Gebäude, in denen vielleicht nur seine Familie wohnen kann; und dann wer weiß, wie viele und große Hypotheken auf einem derartigen Anwesen ruhen. Der Besitz eines Stück Landes, den man häufig als Korrektiv gegen die Schäden der hausindustriellen Betriebsform betrachtet, kommt weder in Burgfarrnbach noch in Zirndorf auf seiten eines Spielwarenverfertigers (oder Heimarbeiters) vor; der letzte Meister, der in Zirndorf noch ein Feld besaß, hat dieses vertrunken, „um besser über der Arbeit bleiben zu können".

Die üble Lage der Kleinmeister ist auch in Arbeiterkreisen allgemein bekannt. Die Arbeiter wissen recht wohl, daß jene nur geringe Löhne zu zahlen im stande sind, daß sie im Winter meist gezwungen sind zu feiern; sie wissen, in welch kleinen, ungesunden Werkstätten die Gehilfen der Kleinmeister arbeiten müssen, daß dort die Drehbänke noch mit den Füßen betrieben werden, daß dort der altmodische Lötofen noch lange nicht dem modernen Lötapparat weichen kann. Sie sehen, wie schwer es den Hausindustriellen oft wird, das bißchen Geld für die Löhne herzubringen, sie haben genug Beispiele dafür, wie Gehilfen am Samstag abend nach Schluß der Werkstatt noch stundenlang warten mußten, bis die Frau mit dem Erlös für die rasch noch abgelieferten Waren vom Kaufmann kam. Und so kann man es den tüchtigen, leistungsfähigen Arbeitern nicht verdenken, daß sie trotz des guten, fast patriarchalischen Verhältnisses, das in den kleinen Werkstätten zwischen Meister und Gesellen herrscht, diesen immer mehr den Rücken kehren, um die besser zahlenden, mit schöneren Betriebsräumen ausgestatteten Fabriken aufzusuchen [1]). In Nürnberg wurden die

[1]) Bericht des Bezirksgremiums Fürth 1897: „Die schon früher geäußerten Klagen, daß durch die sich mehrenden Großbetriebe dem Handwerk die besseren Arbeitskräfte entzogen werden und infolge der ein-

kleinen Meister wegen ihrer schlimmen Lage auch ausdrücklich von dem Tarifvertrag zwischen dem Metallarbeiterverband und der Flaschnerzwangsinnung ausgeschlossen, in Fürth befinden sie sich mit unter den Vertragsschließenden. Warum der Metallarbeiterverband auch sie einbezogen, verstehe ich nicht. Daß sie jede beliebige Forderung sofort bewilligen würden[1]), stand ja fest; wie wollten sie in ihrer Armut sich auch gegen die Macht der freien Metallarbeitergewerkschaft wehren? Anderseits aber ist ebenso klar, daß sie die strengen Bestimmungen des Tarifvertrags nicht halten können oder, wie wir oben nachgewiesen, nicht halten brauchen. Der Verband scheint das wohl gewußt zu haben; er wollte scheinbar nur eine kleine Machtprobe geben und auf die größeren Fabrikanten einen Druck ausüben, zumal der Vertrag mit vielen Kleinmeistern nur mündlich verabredet wurde.

Schließlich hat natürlich das traurige Dasein der Kleinmeister auf ihr eigenes Seelenleben seinen Einfluß nicht verfehlt. Die Erkenntnis, daß all ihre Bemühungen, sich durch einen wahren Bienenfleiß und größte Mäßigkeit in ihren Lebensansprüchen in ein besseres Los emporzuringen, nur von negativen Resultaten begleitet waren, machte sie stumpf und gleichgültig gegen alles. Stumpf und gleichgültig sogar gegen alle Bestrebungen, die auf eine Besserung ihrer Lage abzielten: mit der Begründung: „Es nützt ja doch alles nichts“, stehen sie so jeglichem Zusammenschluß der Spielwarenproduzenten mit größter Indifferenz, ja feindselig gegenüber, und dieser Mangel jeglichen Solidaritätsgefühls wird noch geschürt durch ein aus dem blinden Konkurrenzkampf entspringendes Mißtrauen gegen alle Berufsgenossen. „Was gehen mich die andern an“, so lautete der charakteristische Ausruf eines Fürther Meisters, als ich ihn über eine Produzentenorganisation interpellierte.

Nicht einmal dazu waren die Fürther Kleinmeister zu be-

---

seitigen Beschäftigung der Arbeiter im Fabrikbetrieb für die Handwerker geeignete Gehilfen immer schwerer aufzutreiben sind, bestehen fort.“

[1]) Bei Erneuerung des Tarifvertrags 1906 wurden die Bedingungen von den 16 größten organisierten Betrieben erst nach 8tägigem Streik angenommen, von den übrigen sofort.

wegen, in einer Kollektivausstellung, die ihnen infolge staatlicher Unterstützung nicht die geringsten Kosten verursacht hätte, auf der bayrischen Landesausstellung in Nürnberg 1906 eine Probe ihres Könnens zu liefern.

Soweit geht die Indifferenz bei vielen Hausindustriellen, daß sie den Abschluß aller Geschäfte mit dem Exporteur ihren Frauen überlassen. Diese müssen (ohne oft eine genaue Kenntnis von den Selbstkosten zu haben) die Preise mit den Kaufleuten vereinbaren und sind deshalb noch weit mehr wie der Meister selbst geneigt, Aufträge zu den entsetzlichsten Preisen anzunehmen. Der Mann aber kümmert sich weder um die Beschaffung von Aufträgen, noch um deren Ablieferung, noch auch um die Preise; ihm genügt es, zu sehen, daß er Bestellungen in Händen hat, er ist froh, wenn er wie eine Maschine vom Morgen bis zum Abend rastlos fortarbeiten kann, ohne mit Gängen zu den Exporteuren seine kostbare Zeit vertrödeln zu müssen[1]).

Und dann liegt ihm auch nichts an der Solidität und Schönheit seiner Produkte; nur möglichst viel soll fertiggestellt werden und unter möglichst geringem Aufwand von Kosten, im übrigen „ist die Hauptsache, daß die Waren das Fürther Pflaster aushalten“[2]), d. h. daß sie wenigstens heil und ganz in die Packräume des Exporteurs kommen. In welchem Zustand sie in die Hände des Kindes gelangen, das ist dem Produzenten völlig gleichgültig. Und so sinkt einerseits die Solidität und Qualität der ordinären Spielwaren, die ja so schon ihre ungeheure Wohlfeilheit und das Schreien des Publikums nach möglichst großen, augenfälligen Artikeln stark beeinträchtigen, infolge der gleichgültigen, schlampigen Arbeit des Produzenten auf eine noch niedrigere Stufe. Ganz das gleiche gilt anderseits von der geschmackvollen Ausführung dieser Waren. Das wachsende Überhandnehmen der bedruckten gegenüber den bemalten Blechwaren, der Gebrauch schlechter, billiger Farben, das Verwenden einer alten von dem Vater auf den Sohn vererbten Malweise, das Festhalten an den über-

[1]) Vgl. die ähnlichen Zustände bei Morgenstern, Die Fürther Metallschlägerei. 2. Teil, 3. Kapitel.

[2]) Ausdruck eines Burgfarrnbachers.

kommenen altmodischen Formen, alles das ist natürlich nicht dazu angetan, die Schönheit der hausindustriellen Produkte zu erhöhen. Der Spielwarenverfertiger ist nicht so blöde, um nicht zu bemerken, wie alles um ihn neue schönere Formen annimmt, wie sich nicht nur der Geschmack, sondern auch die Technik modernisiert, aber er ist zu stumpf und energielos, um das Fahrwasser, das er bis jetzt befahren, wieder zu verlassen, um das, was ihn einst sein Meister gelehrt, neueren Lehren weichen zu lassen.

Und da mag man wohl, wie es Herr v. Kramer in seinem schon öfters zitierten Aufsatz über „Spielwaren und Spielwarenindustrie" getan hat, gegen jene Abneigungen gegen Neuerungen und die daraus entspringenden Geschmacklosigkeiten ins Feld ziehen, man mag darüber schelten, daß infolge dieser Geschmacklosigkeiten Ruhla die ganze Fürther Kinderuhrenindustrie an sich gerissen hat, aber die einzige Aufforderung, sich vertrauensvoll an die Kunst zu wenden, genügt da noch lange nicht, um jene Schäden zu heilen. Die Wunde sitzt ja, wie wir gesehen, tiefer; man nehme dem Fabrikanten seine Gleichgültigkeit, dann erst wird er jener Aufforderung Folge leisten können. Aber zur Beseitigung seines Indifferentismus bedarf es wieder keines geringeren Mittels, als einer Besserung seiner materiellen Lage.

Fünftes Kapitel

Hilfswege

Damit gelangen wir zugleich zu der wichtigen Frage: Wie ist den hausindustriellen Spielwarenverfertigern aus ihrer üblen Lage zu helfen?, die sich deckt mit jener anderen Frage: Wie läßt sich der Verdienst dieser Leute heben? Sie ist die weitaus wichtigste unter allen Fragen nach der Beseitigung der geschilderten Mißstände; denn von ihrer Lösung hängt auch die Lösung der übrigen ab. Ist einmal das Einkommen der Hausindustriellen auf die wünschenswerte Höhe gebracht, dann wird das Fliehen der guten Arbeiter von selbst aufhören, dann

werden die Kinderarbeit und die schlechten Werkstätten verschwinden, dann werden sich die Meister auch aus ihrer Gleichgültigkeit herausreißen und, sich ihrer Arbeit freuend, auch wieder Solidität und Schönheit ihrer Produkte sich zum Ziele setzen.

Oder ist es vielleicht wünschenswerter, daß die kleinen Betriebe völlig von der Erdoberfläche verschwinden? Keineswegs! Ich glaube, in dem ersten Teile dieses Abschnittes zur Genüge dargelegt zu haben, daß sie nicht nur Existenzfähigkeit besitzen, sondern auch für eine Reihe von Spielwarensorten als die einzig richtige Betriebsform erscheinen. Ist aber eine Besserung der Lage überhaupt möglich, würde eine Erhöhung der Preise (denn mit einer solchen müßte die Reform vor allem einsetzen) nicht dem ganzen Industriezweig den Todesstoß versetzen? Auch hier lautet die Antwort: „Nein". Den besten Beweis bieten einige kleine Betriebe, die aller Konkurrenz zum Spott die Preise ihrer Produkte zu halten wußten und trotzdem keinen Rückgang in der Nachfrage zu spüren hatten. Eine Verteuerung der Fabrikate müßten zudem durchaus nicht die Konsumenten tragen, sie würde lediglich einen Ausfall in dem Verdienst der Exporteure und sonstigen Zwischenhändler bedeuten, der diesen unvergleichlich weniger schaden würde, als er den Produzenten nützte.

Also es bleibt bei unserer Frage: „Wie läßt sich das bescheidene Einkommen der Hausindustriellen steigern?" Zur Beantwortung dieser Frage müssen wir uns an die verschiedenen Tatsachen erinnern, die wir als Gründe für die traurigen Verhältnisse kennen lernten: Die Abhängigkeit von den Kaufleuten, die Armut und Konkurrenz, die flaue Zeit, die ungünstigen Zollverhältnisse und den Musterdiebstahl.

Was nun zuerst die Zollverhältnisse betrifft, so wäre es Sache der bayerischen und der Reichsregierung, zu verhüten, daß derartige Zollplackereien und -schikanen, wie sie besonders in den 80er und 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts vorgekommen, wiederkehren. Sie müßten dafür sorgen, daß eine gewisse Stabilität in den Handelsbeziehungen zum Ausland bestehen bleibt, daß nicht wie früher die auswärtigen Staaten alle Jahre ihre Einfuhrbedingungen ändern und so die gesamte

Spielwarenindustrie in beständige Unruhe versetzen; durch den Abschluß langfristiger Handelsverträge mit einer Anzahl Staaten ist ja in dieser Richtung eine gewisse Garantie geboten. Endlich aber und vor allem müßte die Regierung darauf hinwirken, in möglichst vielen Staaten möglichst niedrige Zollsätze für Spielwaren zu erlangen, um den Umfang ihres Absatzes ungeschmälert durch einheimische Konkurrenz zu erhalten.

Die zweite Frage ist dann die: Wie sind die Kleinmeister aus der Abhängigkeit von den Kaufleuten zu befreien? Ein völliges Ausschalten der Exporteure ist, wie wir gesehen, unter den obwaltenden Umständen ausgeschlossen; ein solches erscheint aber auch nicht einmal notwendig, um den üblen Folgen des indirekten Lieferns für die Hausindustriellen vorzubeugen. Zu diesem Behufe genügt es, wenn die Kleinmeister in ein ähnliches Verhältnis zu den Kaufleuten gebracht werden, wie es zwischen diesen und den Fabrikanten besteht, wenn ihre Widerstandskraft so gestärkt wird, daß sie ähnlich, wie es den Fabrikanten ihre Kapitalkraft gestattet, den Preisdrückereien der Kaufleute erfolgreich entgegentreten können. Da nun von seiten der Verleger, denen eine größere Abhängigkeit der Fabrikanten einen größeren Gewinn bedeutet, auf ein Entgegenkommen kaum gerechnet werden darf, so müssen nach meiner Ansicht (und ich befinde mich da in Übereinstimmung mit einer Reihe von Spielwarenverfertigern) folgende Wege beschritten werden, um das Rückgrat der Hausindustriellen zu festigen. Diese Wege führen dann gleichzeitig auch zu einer Verringerung der Konkurrenz, zu einer teilweisen Beseitigung der flauen Zeit und zu einem Schutz gegen das Musterstehlen.

Vor allem erscheint mir nun geboten eine direkte finanzielle Unterstützung der Kleinmeister, ein Gewähren von unentgeltlichen Zuwendungen, von unverzinslichen oder ganz billigen, in kleinen Raten rückzahlbaren Darlehen an solche Hausindustrielle, von denen eine vernunftgemäße Anwendung der Geldmittel erwartet werden kann. Sieht sich der Meister erst einmal im Besitze von Bargeld, das er nicht sofort wieder für die Lebensbedürfnisse seiner Familie oder die Kosten seines Betriebs verausgaben muß, dann wird er sich viel

weniger zum Nachgeben gegenüber den Kaufleuten bereit finden lassen; weiß er doch, daß ihm selbst dann, wenn er einen Auftrag nicht erhält, noch lange nicht das Entblößtsein von allen Mitteln droht. Und mit dieser Beschränkung der Konkurrenzfurcht wird ein Nachlassen des Konkurrenzkampfes naturgemäß Hand in Hand gehen. Des weiteren wird der Besitz eines kleinen Kapitals den Hausindustriellen in Stand setzen, sich aus der Abhängigkeit vom Metallhändler zu befreien und, ohne auf die verhängnisvollen Lageraufträge angewiesen zu sein, sich über den Winter, vielleicht sogar durch Arbeit auf Vorrat, hinwegzusetzen. Endlich aber wird ihn die Freude darüber, sich jetzt freier und selbständiger zu fühlen, aus seiner Lethargie aufrütteln und ihn anfeuern, selbst tätigen Anteil an der Besserung seiner Lage zu nehmen.

Was er aber hier am besten tun kann, das ist ein Mitwirken bei einem Zusammenschluß[1]) aller Berufsgenossen. Denn eine Vereinigung sämtlicher Spielwarenverfertiger erscheint neben einer finanziellen Unterstützung als notwendigste Voraussetzung für die Förderung ihrer Verhältnisse.

Zwei Möglichkeiten sind denkbar:

1. ein loserer Zusammenschluß in der Form eines Verbandes,

2. ein engerer Zusammenschluß in der Form einer Genossenschaft.

Beide hätten wenigstens den Erfolg, daß die in ihrer Vereinzelung schwachen Kleinmeister als geschlossene Macht den Kaufleuten gegenübertreten könnten, und daß gleichzeitig der unter ihnen wütende Konkurrenzkampf in gemäßigte Bahnen geleitet würde.

---

[1]) Man beachte folgende Stelle im Bericht des Bezirksgremiums Fürth von 1898: „Schärfer denn je stehen sich im Kampfe der Konkurrenz die einzelnen Gewerbetreibenden gegenüber. Eine Abhilfe können nach unserer Ansicht weder Zwangs- noch freie Innungen bringen. Solange gegenseitiges Vertrauen und der Sinn der Zusammengehörigkeit fehlt, wird es nicht gelingen eine Einigung in den Preisen und dadurch einen besseren Verdienst zu ermöglichen. Es ist begreiflich, daß bei der scharfen Konkurrenz nur durch äußerste Anstrengung aller Kräfte es möglich ist, die Mittel für den Unterhalt aufzubringen."

Im übrigen müßte sich die Tätigkeit eines „Verbandes“ hauptsächlich auf die gemeinsame Festsetzung von Minimalpreisen erstrecken, sowie auf das Versprechen von Konventionalstrafen für den Fall der Übertretung jener Abmachungen. Allerdings darf nicht verhehlt werden, daß die Durchführung dieses Programms mit großen Schwierigkeiten verbunden wäre. Die Mannigfaltigkeit der Spielwaren nach Form, Sorte, Aussehen und Qualität ist so unendlich, daß es fast unmöglich dünkt, Preisvereinbarungen zu treffen. Ein Fabrikant, der die Abmachungen umgehen will, wird fast stets nachweisen können, daß bezüglich eines bestimmten Artikels eine Preiseinigung gar nicht besteht. Wenn also ein derartiger Verband mit Preisfestsetzungen von Erfolg gekrönt sein soll, dann müssen seine Mitglieder auch tatsächlich das ernste Bestreben zeigen, ihren Versprechungen nachzukommen, sie müssen die moralische Verpflichtung in sich fühlen, alle sophistischen Umgehungen der Bestimmungen zu unterlassen. Sind sich die Zusammengeschlossenen einmal dieser Aufgabe bewußt, dann wären auch einzelne Preisfestsetzungen nicht mehr nötig, dann dürfte es genügen, ganz generell einen bestimmten Skontosatz festzusetzen, den kein Mitglied bei Lieferungen an die Exporteure überschreiten darf. Für den Fall freilich, daß die geschilderten Voraussetzungen nicht gegeben sind, stünde dieser Weg einer gänzlichen Vereinzelung der Produzenten gleich; denn sie könnten ja nach außen hin den vereinbarten Skontosatz innehalten, dafür aber eine Herabsetzung der Preise ihrer Produkte vornehmen, die in Wirklichkeit einer starken Erhöhung des Skontos gleichkäme.

Leider war bisher und ist auch jetzt noch von dem erforderlichen Solidaritätsgefühl unter den Kleinmeistern äußerst wenig zu merken. Aus diesem Grunde mußte denn auch ein vor Jahren in Fürth gemachter Versuch, die Preise durch die Festsetzung eines Maximalskontosatzes von 10 % zu halten, völlig fehlschlagen.

Aus demselben Grunde traue ich auch dem „Verband Nürnberger und Fürther Zinnfigurenfabrikanten“ keine allzugroße Wirksamkeit zu, der einzigen Vereinigung, die zum Zwecke „der Förderung eines gedeihlichen Verhältnisses zwischen den

Mitgliedern", d. h. zum Zwecke der Minderung der Konkurrenz in der Nürnberger Metallspielwarenindustrie geschaffen wurde. Der Verband wurde erst im Februar 1906 gegründet und stellt sich als eine Fortsetzung des früher bestehenden „Verbandes Fürther Zinnfigurenfabrikanten" dar, der dieselben Ziele verfolgte, jedoch infolge der Teilnahmslosigkeit seiner Mitglieder sich sanft in Wohlgefallen auflöste. Die uns interessierenden Abmachungen des Verbandes lauten:

1. Für die Nürnberg-Fürther Kommissionäre dürfen vom 1. März 1906 ab als höchster Warenskonto nur mehr 12½ % und als höchster Musterskonto nur 20 % inklusive des Warenskontos gewährt werden.

2. Ein Lagerskonto darf nur insoweit gewährt werden, als der Gesamtwarenskonto von 12½ % nicht überschritten wird.

3. Es steht im Belieben eines jeden Fabrikanten, bei einem Umsatz von 5000 Mk. 1 %, bei einem Umsatz von 10000 Mk. 2 % Umsatzprämie zu gewähren.

4. Für Aufnähen der Figuren sind bei Artikeln bis zu 2 Mk. per Dutzend inkl. 10 %, für solche über diesen Preis mindestens 5 % in Anrechnung zu bringen, sofern diese Sätze nicht schon in der Kalkulation Berücksichtigung gefunden haben. (!)

5. Wer vorstehenden Beschlüssen in irgend einer Weise zuwiderhandelt, verpflichtet sich, an die Verbandskasse eine Konventionalstrafe von 200 Mk., und für jeden weiteren Fall 100 Mk. mehr als den zuletzt entrichteten Betrag zu zahlen."

Man muß sich nun dessen erinnern, was über die besonders traurigen Verhältnisse der kleinen Zinnfigurenfabrikanten gesagt wurde, um zuzugeben, daß ein Zweifel über die Wirksamkeit obiger Bestimmungen sehr berechtigt ist. Zu allem Überfluß wurde in jenen Abmachungen auch nicht berücksichtigt, daß einige Fabrikanten direkt liefern und infolgedessen in ihren Preisbestimmungen nach wie vor an keine Regeln gebunden sind. Übrigens scheint jene Stellungnahme gegenüber den Exporteuren nur ein Nebenzweck bei Gründung des Vereins gewesen zu sein, der Hauptzweck bestand wohl in „der Ergreifung von Maßnahmen zur Beseitigung bereits vorhandener oder künftig eintretender Mißstände, die insbesondere durch

gesetzliche oder behördliche Vorschriften oder sonstige die Gewerbsinteressen schädigende Vorgänge hervorgerufen werden."

Gemeint sind damit vor allem die Beunruhigungen, welche der Industrie infolge der Ausdehnung des Nahrungsmittelgesetzes und dann des Gesetzes betr. den Verkehr mit blei- und zinkhaltigen Gegenständen von 1887/88 auf die bleihaltigen Zinnfiguren erwachsen waren, die sogar zu einer Konfiskation von Bleisoldaten durch den Staatsanwalt in Chemnitz geführt hatte.

Erst neuerlich im Jahre 1904 ist wieder ein derartiges Gutachten des Gesundheitsamtes erschienen, das von besonders üblen Folgen begleitet war. Der Bericht der Nürnberger Gewerbekammer von 1904 schreibt darüber folgendes: „Durch die Verordnung der Verwendung von Reichszinn hat man die ganze Zinnspielwarenindustrie, welche Tausende von Arbeitern beschäftigt, mit vollständigem Ruin bedroht. Man hat nämlich auch für Kindergeschirre und dergl., oft ganz winzig kleine Täßchen, Tellerchen, Löffelchen u. s. w. vorgeschrieben, daß auch bei deren Herstellung Reichszinn verwendet werden soll. Letzteres ist jedoch unmöglich. Jeder Chemiker, welcher sich mit der Zinngießerei beschäftigt, weiß, daß die innigste Verbindung von Blei und Zinn aus einer Mischung von 60 Teilen Zinn und 40 Teilen Blei besteht. Diese Legierung, welche infolge ihrer innigen Vereinigung am leichtesten fließt, ist aber auch die einzige, welche zur Herstellung dieser kleinen Spielsachen verwendet werden kann, während sie zugleich billiger ist als Reichszinn (10 % Blei und 90 % Zinn). Deshalb ist durch die neue Verordnung die ganze Fabrikation von Zinnspielwaren unmöglich geworden. Bedeutende Chemiker und Hygieniker finden diese Maßregel unbegründet, zumal da Bleivergiftungen bei Kindern noch niemals beobachtet wurden."

Als weitere Belästigung ihres Gewerbes fassen die Zinnfigurenverfertiger auch das Kinderschutzgesetz auf, das eine Menge von Zinnmalerinnen veranlaßte, anderweitig besseren Verdienst zu suchen, nachdem infolge des Fehlens der Mithilfe ihrer Kinder ihr Einkommen aus dem Zinnmalen stark geschmälert worden war.

In der eigentlichen Metallspielwarenindustrie bestehen nun

freilich auch Produzentenorganisationen, aber einmal ist ihr Zweck lediglich ein Zusammenschluß gegenüber den Bestrebungen der Arbeiter, und dann gehören denselben fast ausschließlich Fabrikbetriebe, kaum ein hausindustrieller Betrieb an. „Der Metallindustriellenverband von Fürth und Umgebung“ umfaßt 14 Fürther und einige Burgfarrnbacher Fabrikanten, der „Verein Nürnberger Metallwarenfabrikanten“ 20 Groß- und Mittelbetriebe, während sich 9 weitere Großbetriebe dem bayerischen Metallindustriellenverband angeschlossen haben [1]). Die beiden Verbände wurden lediglich zum Zwecke der gemeinsamen Annahme der Tarifverträge im Jahre 1904 gegründet und konnten erst wieder 1906 bei Erneuerung der Tarifverträge eine Probe ihres Zusammenhaltens ablegen.

Die Nürnberger Kleinmeister gehören, wie erwähnt, der Flaschnerzwangsinnung an, eine Tatsache, die auf ihre ökonomische Lage nicht den geringsten Einfluß übt; die Fürther Hausindustriellen sind überhaupt nicht verbunden, sogar den Tarifvertrag sowohl 1904 wie 1906 schloß jeder einzelne für sich allein mit dem Metallarbeiterverband ab.

Diese Zusammenhanglosigkeit erschwert natürlich die Möglichkeit, auf dem Wege eines Verbandes zu einer Besserung des Loses der Kleinmeister zu gelangen, in hohem Grade. Gangbarer erscheint mir deshalb der zweite der vorgeschlagenen Wege, durch genossenschaftliche Vereinigung der Konkurrenz der Hausindustriellen wie den Bestrebungen der Kaufleute zu begegnen. Die Genossenschaft müßte zwei Aufgaben übernehmen: einmal den gemeinschaftlichen Einkauf des Rohstoffes [2]) und zweitens den gemeinsamen Verkauf der fertigen Produkte. Der gemeinsame Bezug des Rohstoffs würde den Hausindustriellen nicht nur die Vorteile des Großeinkaufs bei tatsächlichem Einkauf im kleinen sichern, sondern ihn auch vor den Schäden der Materialpreisschwankungen bewahren, kurz, seine Produk-

---

[1]) Auch der Verein schloß sich in corpore diesem Verband an.

[2]) In Burgfarrnbach besteht bereits eine derartige Einkaufsgesellschaft mit staatlicher Subvention, doch ist die Beteiligung daran nur eine sehr schwache, wohl hauptsächlich deshalb, weil die Meister infolge ihrer Schulden beim Metallhändler gezwungen sind, von diesem zu kaufen.

tionskosten wenigstens einigermaßen verkürzen. Der damit verbundenen Gefahr aber, den so erlangten Gewinn durch Preisverbilligung dem Kaufmann in die Tasche fließen zu lassen, würde das zweite Institut der Genossenschaft, das Verkaufsmagazin oder -kontor oder wie man es sonst nennen mag, wirksam entgegentreten. Dorthin müßten alle Angehörigen der Gesellschaft ihre sämtlichen Muster einliefern, die Kaufleute müßten dort ihre Mustersammlungen zusammenstellen und ihre Aufträge dahin richten, von wo sie dann an die betreffenden Mustermacher weitergegeben würden. Durch gemeinsame Beschlüsse der am Magazin Beteiligten müßten alljährlich die Preisminima festgesetzt werden. Die Ablieferung der Waren geschähe gegen sofortige Bezahlung an das Magazin, von da ebenfalls gegen sofortige Entrichtung des Preises an die Kaufleute. Sollte ein Mitglied mit Aufträgen überlastet sein, so könnte das Magazin das Zuviel einem anderen weniger beschäftigten Angehörigen zuteilen. Natürlich dürften die Preise der Spielwaren keineswegs allzusehr in die Höhe geschraubt werden, sie müßten gerade so gestellt werden, daß einerseits ihre Fertiger einen erträglichen Gewinn aus ihnen ziehen könnten, anderseits die Nachfrage nach ihnen nicht litte.

Ferner müßte ein tüchtiger Verwalter an der Spitze des Magazins stehen und alle Mitglieder an demselben regsten Anteil nehmen; sonst würde es auch ihm ergehen, wie es schon so manchen ähnlichen Instituten ergangen ist, es würde nicht florieren und bald wieder ganz verschwinden.

Seine Vorteile wären allerdings so groß, daß eine baldige Entstehung nur zu wünschen wäre. Ganz abgesehen von der Aufhebung der Konkurrenz und dem Erzielen besserer Preise würde das Institut auch zu einer Beseitigung des Musterdiebstahls und des Musterschleppens innerhalb seiner Mitglieder führen, da ja alle Geschäfte durch die Hände der Magazinleitung gingen, der eine Musterähnlichkeit wohl nicht so leicht entgehen würde. Dann aber könnte das Magazin die Folgen des Saisoncharakters der Industrie teilweise beheben, indem es eine gleichmäßigere Verteilung der Produktion über das ganze Jahr ermöglichte; nicht nur daß die Produzenten selbst infolge des höheren Gewinnes in den Stand gesetzt würden, während

der flauen Zeit auf Vorrat zu arbeiten, auch das Magazin könnte in beschränktem Maße gegen Entrichtung einer mäßigen Entschädigung für Zinsverlust Lageraufträge in solchen Artikeln erteilen, deren Absatz sicher zu erwarten wäre.

Endlich aber würde die Einrichtung noch in der Hinsicht ihren Einfluß geltend machen, daß sie (einerseits infolge Beseitigung der Stumpfheit des Meisters, anderseits infolge eigener Aufsicht) für eine Hebung der Solidität und zum Teil auch Schönheit ihrer Verkaufsartikel Sorge trüge.

Freilich gerade für eine schöne, geschmackvolle Ausführung der Spielwaren wäre damit nur noch sehr wenig getan; das Verschwinden der Gleichgültigkeit im Hausindustriellen mag ja in ihm den Willen auslösen, jetzt auch wieder auf schöne Formen bei seinen Produkten zu sehen; aber dem Willen fehlt die wichtige Grundlage des Könnens, der Fähigkeit, einen Gedanken in die Tat umzusetzen. Das künstlerisch-zeichnerische Können eines solchen Kleinmeisters ist gleich Null, sein technisches Können auch nicht allzuhoch zu bewerten. Man vergegenwärtige sich doch den Bildungsgang dieser Leute!

Nach Absolvierung der siebenklassigen Volksschule kommen sie in die Lehre, sei es zu einem Meister, sei es in die Fabrik. Hier wie dort werden sie entweder an eine Presse oder an die Drehbank oder an den Lötofen gestellt und dort bleiben sie dann während ihrer dreijährigen Lehrzeit (auf diese Weise können sie ja am besten ausgenützt werden), aus der sie dann als einseitig ausgebildete Metalldrücker, Flaschner oder Stanzer scheiden. Ja so weit geht ihre Spezialisierung, daß der Messingdrücker nicht Zink, der Trompetentrichterdrücker keine Köpfe oder keine Schlottern drücken kann. Als Gehilfe bleibt der Arbeiter natürlich bei dem einmal eingelernten Fach und wenn er sich dann selbständig macht (sei es durch Kauf, Heirat, Erbschaft oder Gründung), dann soll er, der gelernte Flaschner, neue Formen für Köpfe und Trichter schaffen, der gelernte Drücker neue Formen für das Rohr, ganz abgesehen davon, daß er einen derartigen Gedanken nie auf das Papier bringen könnte. Kurz, die Ausbildung des Spielwarenverfertigers ist im allgemeinen so einseitig und mangelhaft, daß von ihr für die Förderung der Schönheit der Spielwaren nur ganz wenig

erwartet werden darf. Hier kann ebenfalls nur durch Schaffung einer ganz neuen Einrichtung helfend eingegriffen werden, durch Errichtung einer Fachschule. Die Notwendigkeit einer Fachschule ist besonders von Fürther Fabrikanten und Exporteuren schon wiederholt betont worden; wenn sie bis jetzt mit ihrer Stimme noch nicht durchdrangen, so liegt das nur an der ablehnenden Haltung der Mehrzahl der Spielwarenproduzenten. Es hatte sich sogar schon die bayerische Regierung auf eine Petition der oben genannten Herrn hin mit der Frage befaßt und den Fabrikinspektor beauftragt, nähere Erkundigungen einzuziehen; letzterer stieß aber mit seiner Anregung überall auf Widerstand; immer wurde ihm entgegengehalten, eine Fachschule sei überflüssig, weil auch ohne sie schon genügend tüchtige Arbeitskräfte vorhanden wären. Der wahre Grund der Ablehnung war jedoch bei den großen Fabrikanten die Furcht, es möchte ihnen durch die Fachschule eine gefährliche Konkurrenz großgezogen werden, die kleinen Meister aber, soweit sie der ganzen Frage nicht gleichgültig gegenüberstanden, fürchteten entweder einen völligen Verlust der billigen Lehrlingskräfte, falls die Fachschule an die Stelle der Meisterlehre treten sollte, oder wenigstens eine Entziehung der Lehrlinge während einiger Stunden des Tages, wenn die Schule die Meisterlehre nur ergänzen sollte. So war denn die Folge, daß die Regierung die Frage trotz der unleugbaren Vorteile eines solchen Instituts und trotz des fürsprechenden Gutachtens des Fürther Bezirksgremiums wieder fallen ließ, und daß seine Errichtung vorerst für absehbare Zeit eine Illusion bleibt.

Das Gutachten des Bezirksgremiums lautete: „Die Errichtung einer Fachschule für die Nürnberger Spielwarenindustrie wird sicher große Vorteile bringen, und wenn sie von praktisch erfahrenen und technisch gebildeten Fachmännern geleitet wird, geeignet sein, zur Hebung der Industrie beizutragen. Um wirkungsvoll zu sein, müßte sie auf verschiedene Sparten der Spielwarenindustrie ausgedehnt werden, hauptsächlich auf die Erzeugung von mechanischen, optischen, magnetischen, Metalldruck- und Blechspielwaren, auf die Zinnfigurenfabrikation, auf Papier- und Holzspiele. Für die größeren Betriebe, welche Nürnberger Spielwaren als Massenartikel her-

stellen, ist die Errichtung einer Fachschule allerdings nicht geboten, weil dort die nötigen Hilfskräfte, Zeichner, Modelleure, Graveure, Ziseleure u. s. w. vorhanden sind, und denselben auch die neuesten Modelle der auswärtigen Konkurrenz infolge der Beziehungen der Fabrikanten zur Verfügung stehen. Dagegen wird die Errichtung einer Fachschule für den Kleinbetrieb nur ersprießlich wirken, insbesondere für diejenigen Betriebe, in welchen Gegenstände nur durch Maschinen mit Hand- und Fußbetrieb und sogen. kunstgewerbliche Waren hergestellt werden. Wenn nicht nur gelehrt wird, in welcher Weise der Gegenstand herzustellen ist, unter Hervorhebung von einer schönen, gefälligen Form, sondern auch die Stanzen, Schnitte, Formen u. s. w. selbst hergestellt werden, wird dem Kleingewerbebetrieb und der Hausindustrie durch die Fachschule ein großer Vorteil entstehen. Auch kann durch die Fachschule den Kleinmeistern Gelegenheit geboten werden, sich billig den Besitz solider und zuverlässiger Hilfsmittel für ihren Betrieb zu verschaffen, wenn ihnen mit Zeichnungen und Ideen modernen Stils an die Hand gegangen wird."

Den Worten des Gremiums ist durchaus beizupflichten, insbesondere der Ansicht, daß die Fachschule nur den Kleinbetrieben zu statten kommen solle, sowie der Meinung, daß ihren Zöglingen außer einer künstlerischen Ausbildung auch die Fähigkeit, die erforderlichen Werkzeuge selbst herzustellen, beigebracht werden müsse. Hinzuzufügen wäre vielleicht nur, daß die Fachschule auch Kalkulation und Buchführung unter ihren Lehrfächern aufnehmen müßte. Über diese Ziele der Fachschule sind sich auch alle ihre Anhänger einig, dagegen herrscht größte Uneinigkeit bezüglich der Frage, wie eine solche eingerichtet werden sollte, — eine Tatsache, die leider auch viel zur Verschleppung der ganzen Idee beigetragen hat. Man meint, es müßten allzuviele Fächer gelehrt werden, wenn die Schule vollständig sein und ihrem Zweck entsprechen solle; und dafür seien weder die nötigen Mittel noch auch die erforderliche Zeit auf seiten des Arbeiters vorhanden. Diese Ansicht scheint mir irrig zu sein: Was gelehrt werden muß, umfaßt in der Hauptsache nur sechs Fächer: Zeichnen und Modellieren, Fertigung von Einrichtungen, Metalldrücken, Löten,

Malen (insbesondere Lackieren) und Rechnen. Alle übrigen Fächer, die man für nötig hält: Galvanisieren, Montage, Gürtlerarbeit u. s. w. sind für die Kleinbetriebe nur von untergeordneter Bedeutung und könnten schlimmsten Falls rasch erlernt werden. Es ist auch nicht einzusehen, warum die Errichtung einer Fachschule für die Blechindustrie gerade in Nürnberg und Fürth unmöglich sein sollte, während sie anderwärts, besonders im sächsischen Erzgebirge möglich war. Warum kann nicht auch dort eine ähnliche Schule errichtet werden, wie sie z. B. zu Aue in Sachsen für Blecharbeiter besteht, deren Hauptzweck ist, „die austretenden Schüler zu befähigen, auch nicht kurante Objekte in einer von der alltäglichen Form und Größe abweichenden Gestalt nach der Zeichnung herzustellen" und die zu diesem Behufe hauptsächlich lehrt: „Entwurf in den Fachzeichenkursen, selbständige Herstellung der Einrichtungen (Drückfutter, Stanzen u. s. w.), Anwendung der Hilfsmaschinen, Metalldrückerarbeit und Löterei."

Zu allem Überfluß besteht sogar in Fürth eine Stiftung im Wert von 15075 Mk., deren Zinsen entweder zur Verleihung von Stipendien an unbemittelte Schüler einer Fachschule der Spielwarenindustrie oder zur Verbesserung der Einrichtungen einer solchen Fachschule verwendet werden können.

Zum Schlusse möge noch Erwähnung finden, daß auch die Arbeiter ihr gut Teil zu der Besserung der Lage der Hausindustriellen beitragen können, indem sie nicht zur Unzeit, besonders nicht zur Zeit der Not oder eines beginnenden Aufschwungs, an die Meister mit allzuschweren Forderungen herantreten. Mögen die Forderungen auch anderwärts berechtigt sein, hier sind sie es sicher nicht; denn es wäre Torheit, den schon schmalen Gewinn des Meisters zu Gunsten des vielleicht besseren Verdienstes des Arbeiters zu schmälern. Schließlich müßte ja doch der Meister den allzuteuren Gehilfen entlassen, und dann fiele dessen ewige Unzufriedenheit auf ihn selbst zurück.

Zweiter Abschnitt

Die Werkstattarbeiter

I. Gliederung der Arbeiter nach Geschlecht und Alter

Unter Werkstattarbeiter verstehen wir im folgenden alle in den Werkstätten der Metallspielwarenindustrie beschäftigten Personen, ohne Rücksicht darauf, ob ihre Arbeitgeber „Fabrikanten", also Fertigprodukte liefernde Spielwarenmacher oder Heimarbeiter, d. h. Teilfabrikate fertigende Kleinmeister sind. Die ausdrückliche Festlegung dieses Begriffs mußte nur ihrer theoretischen Bedeutung halber erfolgen; denn praktisches Interesse erheischt sie insofern nur weniger, als die Zahl der von Heimarbeitern beschäftigten Gehilfen und Arbeiterinnen gegenüber der Anzahl der bei den Fabrikanten tätigen Personen verschwindet, und die Lage der beiden Gruppen im wesentlichen die gleiche ist.

Ein genaues Bild nun von der Gliederung aller in der Nürnberg-Fürther Metallspielwarenindustrie tätigen Werkstattarbeiter nach Geschlecht und Alter zu geben, ist schon aus dem Grunde unmöglich, weil die wichtigste Grundlage derselben, die Kenntnis der Gesamtzahl jener Arbeiter, uns fehlt. Auch hier müssen wir uns also mit einem annähernden Überblick begnügen an der Hand der bereits genannten, leider in dieser Hinsicht teilweise mangelhaften Quellen.

In Nürnberg entfielen im Jahre 1904 von den 4726 Arbeitern der 38 bezeichneten Betriebe

2334 auf männliche Arbeiter über 16 Jahre,

2130 auf weibliche Arbeiter über 16 Jahre,

262 auf jugendliche Arbeiter, d. h. von 100 beschäftigten Personen waren 49 erwachsene Männer, 45 erwachsene Frauen und 6 Jugendliche beiderlei Geschlechts. Allem Anschein nach überwiegen dabei bei letzteren die weiblichen Arbeitskräfte.

Die 16 Betriebe mit mehr als 50 Arbeitern insbesondere beschäftigten

Arbeiter	über 16 Jahre . . .	2082
Arbeiterinnen	„ 16 „ . . .	1834
Jugendliche	. . . . .	220

oder in Prozenten ausgedrückt 50 bezw. 44 bezw. 6; die 17 Mittelbetriebe mit mehr als 10 Arbeitern dagegen 238 bezw. 280 bezw. 38, d. h. 43, 50 und 7 %.

Nach der Statistik des Stadtmagistrats 1905 ergibt sich für die 16 Großbetriebe ein anderes Verhältnis als das eben angegebene; darnach wären unter jeweiliger Einrechnung der jugendlichen Arbeiter 1753 männliche und 2088 weibliche Personen in jenen Geschäften tätig, das Verhältnis würde sich also wie 46 zu 54 gestalten.

Daß innerhalb eines Jahres eine so starke Verschiebung zu Gunsten der Arbeiterinnen stattgefunden hat, ist kaum anzunehmen, vielmehr ist die Divergenz in den Zahlen der beiden Statistiken auf die bereits erwähnte Tatsache zurückzuführen, daß die erstere Statistik auch die in den Abteilungen für Hausgeräte der beiden größten Fabriken beschäftigten Arbeiter (zum weitaus größten Teil erwachsene männliche Arbeiter) mit aufnahm. Das Verhältnis, welches uns die Zählung des Stadtmagistrates für die Werkstattarbeiter der Großbetriebe, nach Geschlechtern geschieden, gibt, muß uns folglich als das richtigere erscheinen, d. h. wir gelangen zu dem Resultat, daß in den Nürnberger Großbetrieben der Metallspielwarenindustrie die weiblichen Arbeiter an Zahl überwiegen.

Fürth zeigt in der Gesamtzahl der Metallspielwarenarbeiter eine kleine Prävalenz der männlichen Arbeiter. Von den 607 Arbeitern der 62 Fertigfabrikate liefernden Betriebe sind 310 männlichen, 297 weiblichen Geschlechts, entsprechend einem Verhältnis von 51 : 49. Dazu kommen ungefähr 15 bei Heimarbeitern tätige Personen, fast sämtlich männliche Arbeiter. Die genannten 310 und 297 Arbeiter verteilen sich nach ihrem Alter in der Weise, daß entfallen auf:

Männliche Arbeiter:

	über 16 Jahren	zwischen 14 und 16 Jahren	unter 14 Jahren
absolut . . .	250	48	13
relativ . . .	41	8	2

Weibliche Arbeiter:

	über 21 Jahren	über 16 Jahren	zwischen 14 und 16 Jahren	unter 14 Jahren
absolut . . .	151	97	38	10
relativ . . .	25	16	6	2

Von 100 Arbeitern waren also

41 erwachsene männliche,

41 erwachsene weibliche und

10 jugendliche männliche,

8 jugendliche weibliche Personen, d. h. nicht weniger als der sechste Teil sämtlicher Werkstattarbeiter hatten das Alter von 16 Jahren noch nicht erreicht. Wie diese Zahlen in den verschiedenen Betriebsgrößenklassen variieren, läßt sich leider nicht feststellen; doch ist mit Bestimmtheit anzunehmen, daß der weitaus größte Teil der jugendlichen Arbeiter und Arbeiterinnen auf die hausindustriellen Kleinbetriebe entfällt.

In den Werkstätten der Zinnfigurenindustrie Fürths waren 1905 16 männliche und 121 weibliche Arbeiter beschäftigt, und zwar:

männliche:

	über 16 Jahren	über 14 Jahren	unter 14 Jahren
absolut . . .	14	—	2
relativ . . .	10	—	1

weibliche:

	über 21 Jahren	zwischen 16 und 21 Jahren	zwischen 14 und 16 Jahren	unter 14 Jahren
absolut . .	67	23	19	12
relativ . .	49	17	14	9

Also auch hier 24% sämtlicher Werkstattarbeiter noch nicht 16 Jahre alt.

In Burgfarrnbach waren im September 1905 einschließlich der Hilfskräfte der Heimarbeiter insgesamt 102 Werkstattarbeiter tätig, davon 58, d. h. 57%, männliche und 44, d. h. 43%, weibliche. Unter den 58 männlichen Arbeitern befanden sich jedoch 20 Lehrlinge, d. h. verglichen mit der Zahl der männlichen Arbeiter 34%, mit der Gesamtzahl der Werkstattarbeiter 20%. Wie viel jugendliche Personen den

Reihen der Arbeitsmädchen angehörten, konnte nicht ermittelt werden; jedenfalls scheint auch deren Zahl nicht gering gewesen zu sein.

Zirndorf endlich zählte in seinen 36 Spielwarenbetrieben (unter Ausschluß der 4 Metallspiegelgeschäfte)

	männliche		weibliche	
	über 16 Jahren	unter 16 Jahren	über 16 Jahren	unter 16 Jahren
absolut . .	155	50	118	21
relativ . .	45	15	34	6
	60		40	

Also auch hier 21 % jugendlicher Arbeiter!

Eine Zusammenfassung der für die vier Orte gefundenen Zahlen ergibt nun hinsichtlich der Scheidung der Werkstattarbeiter nach Geschlechtern folgende Resultate:

In der Zinnfigurenindustrie finden nur zu einem ganz geringen Bruchteil männliche Arbeiter Verwendung; fast sämtliche in diesem Gewerbe vorkommenden Arbeitsverrichtungen lassen sich eben leicht erlernen und erfordern nur wenig Kraft, so daß einzig die Posten von Werkmeistern, Graveuren sowie Gießern schwererer Stücke den teuereren männlichen Arbeitskräften erhalten blieben.

Dagegen haben in der eigentlichen Metallspielwarenindustrie die weiblichen Arbeitskräfte nur in den Großbetrieben das Übergewicht über die männlichen Arbeiter errungen; die Klein- und Mittelbetriebe, repräsentiert durch die Orte Fürth, Burgfarrnbach und Zirndorf, gewährten ihnen nur beschränkte Aufnahme, räumten ihnen jedoch immerhin überall mindestens 40 % der verfügbaren Stellen ein. Die Erklärung dieser Erscheinung vereinfacht sich, wenn wir die Daten früherer Jahre zum Vergleich heranziehen.

1884 berichtet der Fabrikinspektor, daß in der Nürnberger Spielwarenindustrie 39 % weiblicher Arbeiter Verwendung fänden. 1895 war ihr Anteil gemäß der Gewerbezählung bereits auf 48 % gestiegen, indem 492 männliche und 466 weibliche Gehilfen und Arbeiter auf die Gruppe Vb 4 in Nürnberg trafen. Für Fürth macht Segitz in seinem schon öfters zitierten Artikel vom Jahre 1885 über die Metallspielwarenindustrie die

Angaben, daß 140—150 Arbeiter, 45—50 Lehrlinge und 160 bis 170 Arbeiterinnen beschäftigt seien, woraus folgt, daß schon damals 46% aller Werkstattarbeiter weiblichen Geschlechts waren.

Es gab eben schon von jeher in der Fabrikation von Metallspielwaren eine Unzahl von Beschäftigungen, die weder eine lange Lehrzeit noch besondere Fertigkeit oder Kraft voraussetzten und deshalb immer weiblichen Arbeitskräften offen standen. Das Bedienen von kleineren Stanzen und Pressen, das Lackieren, das Säubern der Waren, das Galvanisieren, das sonstige Fertigmachen, das Anfertigen von Kartonagen, das Packen u. s. w. wurde wohl stets, wie auch heute noch, fast ausschließlich von Frauen besorgt, und da alle diese Verrichtungen nahezu ebensoviele Arbeitskräfte erforderten wie die den Männern zukommenden Arbeiten, das Metalldrücken, das Löten, Zusammensetzen und die Mechanikerarbeiten, mußte die Anzahl der in der Industrie tätigen weiblichen Arbeiter schon immer eine relativ große sein. Die Errungenschaften der Technik und das Bestreben der Fabrikanten, entsprechend den fallenden Preisen die Produktionskosten zu vermindern, mußte zu einer weiteren Erhöhung der Zahl der Arbeiterinnen führen. Jene setzten, wie wir gesehen, in vielen Fällen Maschinenarbeit an die Stelle gelernter Handarbeit; dieses aber entzog den männlichen Arbeitern in immer höherem Grade sowohl die Bedienung dieser neuen Maschinen wie auch der schon früher benützten Stanzen, um sie weiblichen Arbeitskräften in die Hand zu geben; ferner führte es, unterstützt von der Verwendung der leicht handlichen Lötapparate, zu einer Zurücksetzung der gelernten Flaschner zu Gunsten weiblicher Löterinnen; ja es hatte sogar eine wachsende Beschäftigung von Frauen an Drehbänken zur Folge, die 1885 nach Segitz erst in einem einzigen Betriebe des Bezirks beobachtet worden war.

Da aber ja, wie uns der vorige Abschnitt zeigt, die technischen Fortschritte nicht allen Spielwarenproduzenten in gleichem Maße zu statten kamen, sondern vornehmlich die großen Betriebe aus ihnen Vorteile zogen, so war (und das haben uns die obigen Zahlen bewiesen) die notwendige Folge, daß die Frauenarbeit in den Großbetrieben in höherem

Grade zunahm, denn in den Klein- und kleineren Mittelbetrieben.

Ob auch hinsichtlich der jugendlichen Arbeiter von einer Zunahme gesprochen werden kann, läßt sich nicht entscheiden. Die wenigen aus früheren Jahren vorhandenen Angaben lassen eher eine relative Abnahme ihrer Zahl vermuten; wenigstens zählt die 1895er Gewerbestatistik unter den 858 Arbeitern der Nürnberger Metallspielwarenindustrie 36 männliche und 39 weibliche Arbeiter unter 16 Jahren, räumt diesen also einen Anteil von 8% an der Gesamtzahl der Arbeiter ein, während die Krankenkassenstatistik von 1904 nur 6% jugendlicher Arbeiter verzeichnet. Ebenso entsprechen die 45—50 Lehrlinge, die Segitz 1885 in Fürth feststellte, einem Bruchteil von 13%, während 1905 nur mehr 10% aller Werkstattarbeiter männliche unerwachsene Gehilfen waren. Zudem sind ja auch die früher berüchtigten Lehrlingszüchtereien völlig verschwunden.

Aber mag es sich nun um eine relative Zunahme handeln oder nicht, soviel steht jedenfalls fest, daß zur Zeit eine überraschend große Anzahl jugendlicher Arbeiter in Fürth und Zirndorf, besonders aber in Burgfarrnbach beschäftigt werden (man denke an 18 und 21% Jugendliche und 20% Lehrlinge), während Nürnberg relativ erheblich weniger Arbeiter unter 16 Jahren verwendet. Dieser starke Unterschied zwischen Nürnberg einerseits und den drei übrigen Orten anderseits ist nun lediglich auf Rechnung der männlichen jugendlichen Arbeiter zu setzen. Die Zahl der Arbeiterinnen unter 16 Jahren stellt sich in den vier Orten relativ nahezu gleich hoch; viele Arbeitsverrichtungen können von ihnen ebensogut besorgt werden wie von erwachsenen Arbeiterinnen, sie können meist sofort von dem Eintritt in die Werkstätte an tätig mithelfen, bringen von Anfang an dem Fabrikanten seine geringen Ausgaben an Lohnspesen mit Zinseszinsen wieder ein. Sollte wirklich, wie z. B. beim Lackieren, eine gewisse Vorbildung erforderlich sein, so wird das Arbeitsmädchen irgend einer perfekten Arbeiterin beigegeben, die ihr in einigen Tagen oder doch Wochen die notwendigsten Handgriffe und Fertigkeiten beibringt.

Ganz anders bei den männlichen jugendlichen Arbeitern,

und daher erklärt sich auch die Verschiedenheit ihrer Verwendung in großen und kleinen Betrieben. Sie sollen zu Metalldrückern oder Flaschnern herangebildet werden — dazu genügt nicht eine oberflächliche Anleitung während einiger Tagen oder Wochen, dazu sind Monate ernster Lehre erforderlich; 3 Jahre beträgt ja sogar die offizielle Lehrzeit. Nun aber besitzen die größeren Betriebe zum Teil gar nicht die geeignete Kraft, die sich so intensiv mit den Lehrlingen abgeben könnte, daß diese zu tüchtigen Arbeitern erzogen würden, zum Teil wollen sie, selbst wenn eine derartige Kraft vorhanden wäre, diese lieber mit anderen Dingen als dem Einlernen von Lehrlingen beschäftigen; andere wollen die Verantwortung, welche die Annahme eines Lehrlings stets auflädt, nicht übernehmen, wieder andere scheuen die Auflagen, welche die Gewerbeordnung junge Leute beschäftigenden Fabriken macht. Anderseits vertrauen aber auch die Eltern der Lehrlinge ihre Söhne lieber Kleinmeistern als irgend welchen Angestellten großer Fabriken an, da sie von jenen sowohl eine eingehendere als auch umfassendere Ausbildung ihrer Söhne erhoffen. Daß sie allerdings in ihrer Erwartung oft schmählich getäuscht werden, daran soll im Vorübergehen nur kurz erinnert werden.

Die angeführten Gründe erklären wohl zur Genüge die oben gebrachten Zahlen: In Nürnberg, der Stadt der Großbetriebe, 2 oder 3% männlicher jugendlicher Arbeiter, in Fürth mit seinen vielen Mittelbetrieben 10%, in Zirndorf 15%, in Burgfarrnbach, dem Eldorado der Kleinbetriebe, 20%.

Eine Betrachtung dieser Zahlen löst sofort die weitere Frage aus: Finden die in Zirndorf und Burgfarrnbach tätigen Lehrlinge später dort auch als Gesellen Unterkommen, und reichen anderseits die Lehrlinge Nürnbergs zum Ersatz der dort ausscheidenden Arbeiter oder zur Deckung des Bedarfs an neuen Arbeitskräften aus?

Die Antworten lauten gemäß übereinstimmender Aussage mehrerer Arbeiter und Fabrikanten[1]) wie folgt: Weder Nürn-

[1]) Die Fragen nach dem Nachwuchs der Arbeiterschaft wurden ganz ohne Rücksicht auf jene Zahlenergebnisse erteilt. Umso angenehmer berührt die Übereinstimmung der beiderseitigen Resultate. Die Zahlen

bergs noch Fürths Metallspielwarenindustrie stellt den erforderlichen Nachwuchs von männlichen Arbeitern allein aus den in ihren Betrieben beschäftigten Lehrlingen. Fürths Arbeiterschaft rekrutiert sich freilich zu einem Teil aus den bei Fürther Kleinmeistern tätigen Lehrlingen, zum andern Teil aber aus dem Überschuß der in Burgfarrnbach und Zirndorf großgezogenen Arbeiter, und zwar kommen die Trompetenflaschner und -drücker aus beiden Orten, die Schlotterndrücker aus Zirndorf allein. Ebenso muß sich Nürnberg zu seinem eigenen teils aus einigen Großbetrieben, teils aus den Werkstätten der Kleinmeister hervorgegangenen Nachwuchs eine Anzahl Metalldrücker aus Zirndorf und Burgfarrnbach verschreiben, während es seinen weitaus stärkeren Bedarf an Flaschnern größtenteils aus den Reihen der Bauflaschner deckt. Bis vor wenigen Jahren verließen nämlich die meisten Gesellen der Bauflaschnerei, sobald sie ein bestimmtes Alter erreicht hatten und heiraten wollten, ihren Beruf, um in den Spielwarenbetrieben Unterkommen zu suchen; einmal wurden sie hier erheblich besser entlohnt und verloren außerdem mit zunehmendem Alter immer mehr die Elastizität, die für beständiges Arbeiten auf Dächern eine notwendige Voraussetzung bildet; anderseits aber sind sie in den Fabriken wegen ihrer Tüchtigkeit gern gesehene Arbeiter. Seitdem sich freilich in den letzten Jahren infolge eines Tarifvertrags die Lohnverhältnisse bei den Bauflaschnern erheblich gebessert haben, erfuhren auch diese Abwanderungen in die Spielwarenindustrie eine starke Abnahme. Glücklicherweise! Denn es hatte sich ja zugleich infolge der steigenden Verwendung von Löterinnen die Nachfrage nach Flaschnern in den Spielwarenfabriken stark gemindert. Ebenso freudig muß die geringe Zahl von Metalldrückerlehrlingen in Nürnberg mit Rücksicht auf die zunehmende Einführung von Handarbeit ersetzenden Maschinen begrüßt werden. Auf diese Weise konnte das Gleichgewicht erhalten werden, das bezüglich des Angebots und der Nachfrage nach gelernten Arbeitern bisher in der Metallspielwarenindustrie des ganzen Bezirkes herrschte. Der Nachwuchs an

---

bestätigen auf diese Weise die Wahrheit der mir gegebenen Antworten und umgekehrt beweisen diese die Richtigkeit der gefundenen Zahlen.

Arbeitern ist auch jetzt noch weder zu groß noch zu klein, das Zuviel an einem Orte wird durch das Zuwenig am anderen Orte wieder ausgeglichen, und so herrscht in unserem Industriezweig der für Arbeitgeber und Arbeitnehmer gleich erfreuliche Zustand, daß sich weder ein Mangel noch ein Überfluß an Arbeitern geltend macht.

II. Arbeitslohn und Arbeitszeit

Die Lohnverhältnisse der Metallspielwarenarbeiter sind keineswegs im ganzen Bezirk einheitlich geregelt. Entsprechend den Kosten der Lebensverhältnisse, die sich in der Stadt Fürth höher stellen als in den mehr ländlichen Ortschaften Burgfarrnbach und Zirndorf, in der Großstadt Nürnberg wieder höher als in Fürth, müssen sich die Arbeitslöhne für diese vier Sitze der Spielwarenproduktion verschieden gestalten.

Nürnberg zahlt naturgemäß die besten Löhne. 1867 betrug nach Bergmeister Kieser der durchschnittliche Tageslohn für einen Metalldrücker 1 fl. 12 kr., d. h. ca. 2,20 Mk. Seitdem ist die Lohnhöhe sukzessive gestiegen, in dem einen Betrieb rascher, in dem anderen weniger rasch. Die erste einheitliche Festlegung der Löhne fand 1904 durch den öfters genannten Tarifvertrag statt, in dem sich wenigstens 38 Betriebe zu folgender Lohnregelung verpflichten mußten:

„§ 2. Für ausgelernte Handwerker unserer Industrie werden 30 Pfg. pro Stunde und nach Verlauf eines Jahres 32 Pfg. pro Stunde bezahlt. Werkzeugschlosser erhalten nach vollendeter Lehrzeit 35 Pf. pro Stunde bezahlt. Die weitere Steigerung bleibt der freien Vereinbarung je nach der Dauer der Beschäftigung überlassen.

§ 3. Für alle zur Zeit in unseren Betrieben beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen tritt für Zeit- und Stücklohn eine Erhöhung von 5% ein. Den Akkordarbeitern wird der Stundenlohn garantiert. Die Akkordpreise können nur dann gekürzt werden, wenn in der Woche durchschnittlich mehr als 65 Pf. pro Stunde verdient wird.

§ 4. Für Überstunden wird 25% Zuschlag bezahlt, für Sonntagsarbeit 50%.

§ 5. Die zur Verarbeitung gelangenden Bestandteile müssen passend und komplett geliefert werden. Müssen dieselben durch den Akkordarbeiter erst in Stand gesetzt werden, so ist die dafür aufgewandte Zeit zu entschädigen."

Im Juni 1906 lief die Gültigkeit des Tarifvertrags ab; die Arbeiter forderten nun außer einer Festsetzung von Minimallöhnen eine (wiederum vertragsmäßige) Lohnerhöhung von 15% für Stunden- und 10% für Akkordlöhne. Alles, was sie jedoch (zum Teil auf Grund eines 5wöchentlichen Streiks) erreichen konnten, waren folgende „Erklärungen" [1]) der Arbeitgeber:

1. Die bisherigen Arbeits- und Lohnbedingungen bleiben unverändert bestehen und es treten keinerlei Verschlechterungen ein. Für Hilfsarbeiter und Arbeiterinnen über 21 Jahre wird der ortsübliche Tagelohn (zur Zeit 3,10 Mk.) bezahlt.

2. Für die zur Zeit in unseren Betrieben beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen treten ab 30. Juli dieses Jahres folgende Lohnzulagen ein:

a) Für gelernte Handwerker mit einem Stundenlohn unter 30 Pf. eine Zulage von 4 Pf.

b) Für alle übrigen gelernten Handwerker 3 Pf.

c) Hilfsarbeiter bei einem Stundenlohn bis inkl. 30 Pf. erhalten eine Zulage von 3 Pf., alle übrigen eine solche von 2 Pf.

d) Arbeiterinnen über 16 Jahre erhalten eine Zulage von 2 Pf.

e) Sollten in einzelnen Fällen sich noch besonders niedrige Löhne finden, so werden die Fabrikanten in eine Prüfung darüber eintreten, ob eine Erhöhung über obige Zugeständnisse hinaus stattfinden kann. Den Akkordarbeitern wird der Stundenlohn in allen Fällen garantiert; Akkordpreise können nur dann gekürzt werden, wenn Änderungen oder technische Verbesserungen des Artikels oder der Arbeitsmethode eintreten, oder wenn ein Arbeiter in der Woche durchschnittlich mehr als 70, eine Arbeiterin mehr als 35 Pf. pro Stunde verdient.

---

[1]) Also kein Tarifvertrag!

3. Akkorde, bei denen bisher nur der Stundenlohn verdient wurde, werden um 5 % erhöht.

4. Um Nachforderungen bei Akkorden zu vermeiden, dürfen event. unpassende Bestandteile nicht verarbeitet werden, sondern es sind dieselben umzutauschen. Erweist sich das Material im Laufe der Verarbeitung als unbrauchbar, so wird die auf die betreffenden Arbeitsstücke verwendete Zeit in Stundenlohn vergütet."

In ca. 40 Nürnberger Betrieben bilden die angeführten Bestimmungen gegenwärtig die Grundlage für die Lohnzahlung der Werkstattarbeiter. In allen übrigen, besonders den kleinen Betrieben herrschen noch die verschiedenartigst gestalteten Lohnverhältnisse; jedoch sind auch hier, soweit in einem Geschäfte vornehmlich organisierte Arbeiter beschäftigt werden, die obigen Mindestlöhne bereits eingeführt.

Im allgemeinen schwankt so der wöchentliche Verdienst eines Drückers, Mechanikers und Flaschners zwischen 20 und 30 Mk., stellt sich also auf durchschnittlich 24—25 Mk. Der durchschnittliche Wochenlohn einer Stanzerin beträgt 10 Mk., der einer Löterin 12 Mk., der einer Lackiererin ebenfalls 12 Mk., erhöht sich jedoch bei tüchtigen z. B. mit dem Lignieren von Gegenständen beschäftigten Arbeiterinnen auf 16 und 18 Mk. Zu leichteren Verrichtungen, z. B. Packen, Säubern verwendete Arbeiterinnen verdienen in der Woche durchschnittlich 8 Mk., Lehrmädchen 4—5 Mk., Lehrlinge 2—3 Mk.

Die Höhe des Verdienstes richtet sich nach der Geschicklichkeit des betreffenden Arbeiters sowie nach der Qualität der hergestellten Artikel; je schlechter und billiger eine Ware, desto geringer der Verdienst des Arbeiters, der sie fertigt. Demgemäß stellen sich die Löhne in den Betrieben, die optische und feine Blechspielwaren fabrizieren, erheblich besser als in den Betrieben, die gewöhnliche Blechspielwaren und Trompeten liefern.

Entsprechend der Natur der meisten in Nürnberg gefertigten Spielwaren als Massenartikel ist der Lohn fast durchweg Akkordlohn, nur ausnahmsweise für qualifizierte Arbeiten Stundenlohn. In einigen Nürnberger Fabriken werden während der flauen Zeit die Arbeiter statt in Stück- in Stundenlohn

bezahlt, einerseits weil der Fabrikant dadurch eine Lohnersparnis erzielt, anderseits weil während dieser Zeit die Arbeiter alle möglichen Beschäftigungen zugeteilt bekommen: Für einen Arbeiter, der trotz gleichbleibender Leistungen dann vielleicht nur mehr 3,50 Mk. statt 5 Mk. täglich verdient, bedeutet dieser Wechsel naturgemäß einen ziemlich starken Lohnentgang.

In Fürth liegt der Durchschnitt der Lohnhöhe nicht unerheblich tiefer, vor allem deshalb, weil hier (wie gezeigt) fast ausschließlich weniger feine und nur geringeren Verdienst abwerfende Spielwaren produziert werden. Von einigem Einfluß mag dabei auch die Tatsache sein, daß in Fürth im Gegensatz zu Nürnberg das Zeitlohnsystem und zwar der Stundenlohn bei weitem vorherrscht. Diese Erscheinung wiederum hat ihren Grund nicht etwa in dem Mangel an zur Zahlung nach Stücken geeigneter Beschäftigungen, sondern es äußert sich in ihr zum Teil die Wirkung der Arbeiterorganisation, die ja möglichst Beseitigung der Akkordlöhne auf ihre Banner geschrieben, zum Teil der dem ganzen Fürther Spielwarengewerbe noch stark anhaftende handwerksmäßige Charakter, zum Teil endlich die Kleinheit der Betriebe, die häufig eine Verwendung der Arbeiter zu allen möglichen Beschäftigungen erheischt.

Deshalb finden wir Akkordlöhne in Fürth nur in 3 oder 4 größeren Geschäften, sowie bei einigen Heimarbeitern, denen eine stets gleichmäßige Beschäftigung der Gehilfen eine Entlohnung nach Stücken ermöglicht.

Auch in Fürth sind hinsichtlich der Höhe der ausbezahlten Löhne zwei Gruppen von Betrieben zu unterscheiden: die ca. 35 dem Tarifvertrag unterstellten Betriebe einerseits und die tariflosen, meist ganz kleinen Geschäfte anderseits. Letztere beschäftigen nur wenig erwachsene Arbeiter und zahlen dann meist einen Wochenlohn von 15—18 Mk.; für erstere hat der Tarifvertrag von 1904 eine 5 %ige Lohnerhöhung bei Stundenlöhnen bis zu 21 Mk., und bei Akkordlöhnen bis zu 24 Mk. gebracht, der (bei den 16 Fabrikanten des Verbandes erst durch Streik erkämpfte) Tarifvertrag von 1906 neben weiteren Lohnsteigerungen auch die Festlegung von Mindestlöhnen:

„Der Minimallohn beträgt nach vollendeter Lehrzeit 16 Mk., nach dem ersten Jahre 18 Mk., vom 20. Lebensjahr ab 20 Mk. pro Woche. Wo vorgenannte oder höhere Löhne schon bestehen, wird ein Lohnzuschlag von 5 % gewährt. Diejenigen Arbeiter und Arbeiterinnen, bei denen die Erhöhung auf den Minimallohn keine 5 % ausmacht, erhalten das auf 5 % Fehlende über den Minimallohn. Akkordarbeiter erhalten einen Lohnzuschlag von $2\frac{1}{2}$—4 %.“

Es wurde bereits betont, daß von gar manchen der vertragschließenden Kleinmeister ein Beobachten der Vertragsbestimmungen, insbesondere der Lohnerhöhungen, nicht zu erwarten ist. Als Durchschnittswochenlohn eines Fürther Metallspielwarenarbeiters kann deshalb höchstens 20 Mk. bezeichnet werden. Für Metalldrücker bewegt sich der Wochenverdienst entsprechend den Stundenlöhnen von 30—40 Pf. zwischen 18 und 23 Mk., erhöht sich für ältere Arbeiter jedoch auch auf 27 und 29 Mk. Flaschner erhalten in der Regel 2 Mk. weniger als Metalldrücker, so daß sie sich wöchentlich zwischen 16 und 22 Mk. verdienen. Bei Arbeiterinnen schwankt der Wochenlohn je nach Tüchtigkeit, Beschäftigung und Dauer der Anstellung zwischen 7 und 12 Mk. Jugendliche Arbeiter verdienen in den ersten Jahren nach der Schulentlassung 3 bis 6, später 9—10 und mehr Mark wöchentlich.

In der Zinnfigurenindustrie bekommen die Gießerinnen als oberste Stufe 9—12 Mk., die übrigen Arbeitsmädchen 6 bis 9 Mk. wöchentlich.

Mit diesen Zahlen vergleiche man die Angaben Segitz' aus dem Jahre 1885, wonach der Wochenlohn eines Flaschners 12—15 Mk., der eines Metalldrückers 14—18 Mk., einer Arbeiterin in der Metallspielwarenbranche 5,50—7 Mk., der einer Gießerin 6—8 und einer anderen in einem Zinnfigurenbetrieb beschäftigten Arbeiterin 5—7 Mk. betrug.

Die Auszahlung des Lohnes erfolgt fast durchweg Samstag nachmittag; wenn eine diesbezügliche Bestimmung: „Die Lohnzahlung ist eine wöchentliche; dieselbe findet Samstag statt und muß vor Feierabend beendet sein“ ausdrücklich in den Tarifvertrag aufgenommen wurde, so geschah dies hauptsächlich der kleinen Meister wegen.

Im übrigen mag an die (auch im Vertrag von 1906 stehenden) Bestimmungen über den Lohnzuschlag bei Überstunden und Sonntagsarbeit erinnert werden. Betreffend den Akkordlohn enthält der Vertrag noch einen besonderen Paragraphen, der möglichst Beseitigung der Akkordarbeit vorschreibt, für den Fall der Unausführbarkeit dieser Vorschrift aber das Aushängen eines Akkordpreisverzeichnisses oder Auflegen eines Akkordpreisbuches zur Pflicht macht.

In Burgfarrnbach wurde 1904 sowohl wie 1906 ein in seinen Bestimmungen nur wenig von dem Fürther Vertrag abweichender Tarifvertrag von mehreren Produzenten unterzeichnet. Insbesondere wurden auch hier beide Male 5 %ige Lohnerhöhungen festgesetzt; die Minimallöhne freilich sollen erst vom 1. Januar 1907 ab zur Einführung kommen. Zur Zeit verdient ein Gehilfe 17—20 Mk., eine Arbeiterin 6 bis 8 Mk. die Woche, und zwar werden die Metalldrücker in Akkord, alle übrigen Arbeiter nach Zeit entlohnt.

In Zirndorf endlich, wo keinerlei Lohnvereinbarungen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer bestehen, herrscht bezüglich des Lohnsystems und der Lohnhöhe ein starkes Durcheinander. Im allgemeinen verdient dort ein Arbeiter zwischen 12 und 20 Mk., eine Arbeiterin zwischen 6 und 10 Mk. die Woche.

Bei Berechnung des Gesamtjahreseinkommens eines Werkstattarbeiters der Spielwarenindustrie müssen natürlich die Wirkungen der Saison sowohl wie der flauen Zeit in Betracht gezogen werden. Ich kann mich ja hier in der Hauptsache auf frühere Ausführungen beziehen und will nur kurz daran erinnern, daß den Arbeitern der größeren Betriebe während der Hochsaison der 25 %ige Lohnzuschlag für Überstunden keine geringe Erhöhung ihres normalen Wochenverdienstes bedeutet, während umgekehrt die Verkürzung der Arbeitszeit im Winter in fast allen Betrieben einen Lohnausfall für die Arbeiter mit sich bringt. In den kleinen Betrieben, die ihre Werkstätte gänzlich schließen, ist dieser natürlich am stärksten, aber auch in größeren Geschäften, die nur verkürzt arbeiten, erreicht er nicht selten die Höhe von 50 und 100 Mk. So wurde in einem größeren Betrieb Fürths in den Monaten

Dezember 1904 bis Mai 1905 die normale Arbeitszeit um nicht weniger als 274 Stunden gekürzt, so daß hier der Lohnentgang für einen Arbeiter mit dem Durchschnittsstundenlohn von 35 Pf. insgesamt 102 Mk. betrug.

Nach Abzug derartiger Summen ergibt sich als durchschnittliches Jahreseinkommen für einen Nürnberger Arbeiter 1200—1300 Mk., für eine Nürnberger Arbeiterin 500—600 Mk., für einen Fürther Arbeiter 1000—1100 Mk. und für ein Fürther Arbeitsmädchen 400—450 Mk.

Ähnlich wie der Lohn ist auch die Arbeitszeit zum Teil durch die Tarifverträge geregelt. In Nürnberg wurde sie 1904 auf 56 Wochenstunden festgesetzt und verblieb trotz der Forderung der Arbeiter, sie auf 54 Stunden zu verkürzen, auch 1906 auf dieser Höhe. In Fürth wurde die 56stündige Arbeitszeit erst durch den Tarifvertrag von 1906 erreicht, nachdem 1904 noch 57 Stunden vereinbart worden waren. Burgfarrnbach endlich, wo 1904 58 Wochenstunden festgesetzt worden waren, mußte 1906 nach 9tägigem Streik ebenfalls 57 Stunden bewilligen und außerdem für den 1. Januar 1907 eine weitere Kürzung um 1 Stunde versprechen.

In allen außerhalb des Tarifs stehenden Betrieben der drei genannten Orte ist die Arbeitszeit natürlich länger, übersteigt jedoch kaum irgendwo 59 Wochenstunden. Die Zinnfigurenbetriebe Fürths arbeiten durchschnittlich 58 Stunden in der Woche, die Zirndorfer Betriebe mit Ausnahme eines Geschäftes mit 56stündiger Arbeitszeit meist 58—59 Stunden.

Die Mittagspause beträgt in Nürnberg und Fürth in den „Vertragsgeschäften“ 1½ Stunden, in den übrigen (auch den Zinnfigurenbetrieben) 1¼ Stunden, in Burgfarrnbach und Zirndorf ganz allgemein 1 Stunde.

Auf die einzelnen Wochentage verteilt sich die Arbeitszeit in der Weise, daß in Nürnberg täglich von 7—12 und von 1½—6 Uhr gearbeitet wird, mit Ausnahme des Samstags, an dem die Arbeit schon um 5 Uhr endet. In Fürth wird infolge einer alten, üblen, wahrscheinlich auf den „blauen Montag“ zurückgehenden Gewohnheit am Montag später begonnen und früher aufgehört, so daß am Montag von 7—12 und 1½—5 Uhr, Dienstag bis Freitag von 6—12 und 1½—6 Uhr, am Samstag

endlich von 6—12 und 1½—4 Uhr gearbeitet wird. Ganz ähnlich gestaltet sich die Verteilung in Zirndorf und Burgfarrnbach.

Sehr interessant ist die Beobachtung der allmählichen Reduktion der Arbeitszeit. 1885 betrug sie nach übereinstimmenden Angaben des Fabrikinspektors und Segitz' 70 bis 72 Stunden, sank bis 1895 auf 67 Stunden, wurde 1896 auf 60—62 Stunden vermindert, um bis 1904 langsam auf 59 Stunden zu fallen.

Einer besonderen Betrachtung bedürfen noch die Frühstücks- und Vesperpausen und ihre üblen Folgen. In Nürnberg sind entsprechend der Intensität des Betriebes in den meisten Fabriken alle Pausen abgeschafft; ein Stillestehen des Betriebes während je einer Viertelstunde des Vor- und Nachmittags, wie es früher auch in Nürnberg allgemein üblich war, würde natürlich einen allzugroßen Energieverlust bedeuten. Mit dem Beseitigen der Pausen ging dann auch vielfach das Verbot des Hereinbringens von Lebensmitteln während der Arbeitszeit Hand in Hand, und die Nürnberger Arbeiter haben sich ganz schön daran gewöhnt, Speise und Getränke gleich mitzubringen und dieselben während der Arbeit zu verzehren. Es ging dies umso leichter, als die in den Spielwarenfabriken vorkommenden Beschäftigungen keineswegs anstrengend sind und so eine 5stündige ununterbrochene Tätigkeit sehr wohl gestatten.

Die mehr konservativen Fürther, Burgfarrnbacher und Zirndorfer konnten sich zu einer Aufhebung der Zwischenpausen bis jetzt nicht verstehen. Sämtliche Betriebe jener Orte haben Frühstückspausen von mindestens einer Viertelstunde, ebenso mit Ausnahme von zwei oder drei Fürther Fabriken auch Vesperpausen, die nur Montags und Samstags ausfallen. Die unmittelbare Wirkung dieser Pausen und der verkürzten Montagsarbeit zeigt sich nun in der Notwendigkeit, die Arbeit Morgens um eine Stunde früher zu beginnen als in Nürnberg; eine zweite weit schlimmere Folge der Pausen aber ist die, daß sie die Arbeiter verleiten, das Frühstück zu einem opulenten Mahl auszugestalten[1]). Es ist gar keine Seltenheit, daß

[1]) Vgl. damit die Ausführungen Rauschs (S. 103) über die Sonneberger Spielwarenhausindustriellen: „Ein großer Fehler liegt auch in

Arbeiter (besonders in den ersten Wochentagen) während der Vormittagspause Suppe, rohes Beefsteak, ein paar Bratwürste, ein Liter Bier und anderes von dieser Art verspeisen. Wenn auch gegen Ende der Woche Frühstück und Vesper magerer werden, so könnte doch wohl jene eine Mark und mehr Nebenausgaben, die auf diese Weise täglich entstehen, viel besser dazu verwendet werden, das Mittagessen etwas reichhaltiger zu machen. So aber schmeckt dem Arbeiter das Mittagessen nicht, wofür natürlich die Frau verantwortlich gemacht wird, und letztere muß sich samt ihren Kindern mit einer weniger kräftigen Kost, insbesondere weniger Fleisch begnügen, als sie ohne jene Nebenausgaben genießen könnte. Besonders grell beleuchten diesen Mißstand die Fälle, wo Arbeiterinnen, die täglich 1,50 Mk. verdienen, 75 Pf. (also die Hälfte ihres Lohnes) auf die Mahlzeiten in den beiden Pausen verwenden, um mit der anderen Hälfte Wohnung, Kleidung, Mittag- und Abendessen zu bestreiten. Wir gehen demgemäß wohl kaum zu weit, wenn wir behaupten, daß die materielle Lage und die ganze Lebenshaltung der Arbeiter besser, der Nachwuchs kräftiger und das Familienleben inniger wäre ohne dieses Pausenunwesen. Zu allem Überfluß hängt mit ihm noch ein weiterer Übelstand eng zusammen, das sogen. „Schwartensystem", d. h. Verschuldungen der Arbeiter bei Wirten, von denen sie sich den Kaufpreis für die in den Pausen verzehrten Waren wochenlang kreditieren lassen. Von den Wirten wird dieses Unwesen natürlich begünstigt, weil auf diese Weise erheblich mehr konsumiert wird, als wenn alles sofort bezahlt werden müßte, und weil ferner die Arbeiter am Samstag bei Abzahlung ihrer „Schwarte" sich gerne im Wirtshaus festsetzen.

Die reichen Frühstücke sowohl wie das Schwartenwesen sind eine spezifisch Fürther Erscheinung; in Zirndorf und Burgfarrnbach kommen sie deshalb weniger häufig vor, weil

---

ihrer Bevorzugung des verhältnismäßig teuren Frühstücks vor dem Mittagbrot. Sehr beliebt ist Vormittags der Genuß von Rostbratwürstchen seitens der arbeitenden Eltern, während die Kinder in der Schule sind und Mittags mit Kartoffeln oder Gemüsen ohne Fleisch vorlieb nehmen müssen."

dort viele Arbeiter während der Pause nach Hause gehen und hier eine Kleinigkeit zu sich nehmen; in Nürnberg sind sie seit Abschaffung der Pausen ganz verschwunden.

Auch in Fürth erscheint die gänzliche Beseitigung der Pausen als rationellstes Heilmittel gegen jene Mißstände. Von seiten mancher Arbeiter wird dagegen jedoch Einspruch erhoben mit der Begründung, daß wenigstens die Vormittagspause unbedingt erforderlich sei. Zwischen 6 und 12 Uhr müsse ein Arbeiter, der (wie ein Metalldrücker) angestrengt schaffe, sicherlich etwas zu sich nehmen; da dieser aber von seiner Tätigkeit ziemlich schmutzige Hände bekomme, müßten die Pausen eintreten, wenn er etwas essen wolle. Das Argument scheint mir schwächlich; als ob der Arbeiter nicht kurze Zeit von seiner Arbeit abtreten, sich die Hände waschen und eine Kleinigkeit genießen könnte, ohne daß der ganze Betrieb eine Viertelstunde stille stehen muß, und ohne daß von benachbarten Wirtschaften Unmengen Eßwaren herbeigeschleppt zu werden brauchen. Andere wieder behaupten, die Pausen seien zur Erholung und zum Kräfteersatz nötig; einem Hinweis auf Nürnberg, wo die Arbeiten doch die gleichen seien wie in Fürth und trotzdem keine Pausen bestünden, wird die Antwort entgegengesetzt, in Nürnberg würde Vormittags aber auch nur fünf Stunden gearbeitet, in Fürth dagegen sechs. Aber gerade durch Wegfall der Pausen und der leidigen Montagsverkürzung könnte ja auch in Fürth die Arbeitszeit auf fünf Stunden reduziert werden.

Übrigens bekundeten mir sowohl Spielwarenproduzenten, die selbst ununterbrochen von Früh bis Mittag und von Mittag bis Abend durcharbeiten, als auch viele Arbeiter, die Beschäftigungen der Spielwarenarbeiter seien keineswegs so anstrengend, daß nicht auch eine sechsstündige Arbeitszeit ohne Erholungspausen ausgehalten werden könnte. Von der Arbeiterschaft stünden sicherlich vier Fünftel Teile einer Abschaffung der Pausen sympathisch gegenüber; wegen des Rests von einem Fünftel aber, der sich ablehnend verhalte, seien dieselben bis jetzt bestehen geblieben. Gewohnheiten (und diese Pausen seien nur Gewohnheit, keine Notwendigkeit) könnten in Fürth leider nur schwer ausgerottet werden.

In diesem Falle, wo es sich um eine so wohltuende Maßregel handelt, muß jedoch meines Erachtens jede Rücksicht auf die Minderheit schwinden.

III. Stellenwechsel, Organisation, Ausstände, Verhältnis zwischen Arbeitgeber und -nehmer

Unter den tüchtigen gelernten Arbeitern ist ein Stellungswechsel sehr selten; einerseits müssen diese befürchten, bei Eintritt in eine neue Werkstatt auf geringeren Lohn gesetzt zu werden, anderseits suchen auch die Fabrikanten solche Gehilfen sich zu erhalten, da sie von diesen, die ihre Fabrikation genau kennen, einen Verrat ihrer Geheimnisse und Muster erwarten müssen. In Nürnberg sind deshalb Arbeitsverträge mit Konkurrenzklausel bei gut gelohnten Arbeitern keine Seltenheit.

Auf weniger leistungsfähige Gehilfen sowie Hilfsarbeiter braucht eine derartige Rücksicht natürlich nicht genommen zu werden; bei ihnen kommen deshalb Stellungswechsel schon öfter vor, insbesondere spielen bei ihnen die Saisonstellungen, Einstellung während der Hochsaison und Entlassung bei Beginn der flauen Zeit, eine große Rolle.

Am häufigsten verändern die Arbeiterinnen ihre Stellungen; in ihrer impulsiven Art laufen sie bei den geringfügigsten Anlässen, bei Streitigkeiten mit anderen Arbeiterinnen, infolge Neids oder Eifersucht u. s. w., aus der Arbeit. Ihnen fällt freilich auch das Finden neuer Plätze nicht so schwer wie Arbeitern, da sie dabei keineswegs wie diese auf die Spielwarenindustrie beschränkt sind, sondern auch in anderen Gewerbszweigen lohnendes Unterkommen finden können.

Kündigungsfristen sind in der Metallspielwarenindustrie fast durchwegs ausgeschlossen; nur einige kleinere Betriebe halten noch an der gesetzlichen Frist von 14 Tagen fest.

Der Stellenvermittlung dient sehr häufig die Zeitungsannonce, insbesondere läßt der Arbeitgeber seine Arbeitergesuche gewöhnlich in Zeitungen ausschreiben. Der Stellung suchende Arbeiter benützt dieses Mittel, weil zu teuer, seltener; er fragt gewöhnlich in den in Betracht kommenden Betrieben

persönlich um Arbeit nach oder läßt sich (in Fürth mehr, in Nürnberg weniger) durch das städtische Arbeitsnachweisamt eine Stelle vermitteln.

Ein Arbeitsnachweis des deutschen Metallarbeiterverbandes auf paritätischer Grundlage, von dem in den Fürther Tarifverträgen von 1904 und 1906 die Rede ist[1]), wurde meines Wissens bis jetzt noch nicht errichtet. Ein derartiges Institut käme wohl auch nur den organisierten Arbeitern zu gute. Organisiert sind aber in Fürth mehr als die Hälfte der in den Metallspielwarenbetrieben beschäftigten männlichen Arbeiter, ferner ein ziemlich großer Teil der Arbeiterinnen und zwar nur im freien deutschen Metallarbeiterverband. Derselben Gewerkschaft gehören 20 von den 33 Burgfarrnbacher Gehilfen an, sowie die meisten Zirndorfer Arbeiter, dagegen in Burgfarrnbach keine, in Zirndorf nur wenige Arbeiterinnen. Von der Nürnberger Arbeiterschaft haben sich ca. 30 % der männlichen und ca. 20 % der weiblichen Arbeiter dem deutschen Metallarbeiterverband und ungefähr 100—150 Arbeiter den christlichen und Hirsch-Dunkerschen Gewerkschaften angeschlossen.

Die Zahl der organisierten Arbeiterinnen schwankt sehr stark, da sie, wie es ihnen ihre Laune gebietet, eintreten, austreten und wieder eintreten.

In Zeiten von Lohnbewegungen, namentlich dann, wenn ein Ausstand droht, schließen sich besonders viele Arbeiter dem Verbande an, um jedoch, sobald die Bewegung durchgeführt ist, wieder abzufallen.

Die Haupttätigkeit der Organisation erstreckte sich bisher, abgesehen von der Unterstützung der ständig oder nur zeitweilig Arbeitslosen, auf eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen. Die im vorigen Kapitel geschilderten Lohnerhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen sind ausschließlich ihrem Zutun zu verdanken. Bisher bildete den Gipfel ihres Erfolges der Abschluß der Tarifverträge von 1904 und 1906. In Nürnberg kam der Vertrag in der Weise zu stande, daß sich der

[1]) „Die nötigen Arbeitskräfte werden den Herren Arbeitgebern durch den Arbeitsnachweis des deutschen Metallarbeiterverbandes vermittelt. Derselbe wird auf paritätischer Grundlage errichtet."

Metallarbeiterverband zunächst an die sechs größten dem bayerischen Metallindustriellenverband angehörigen Betriebe, dann an weitere 32 Geschäfte mit seinen Forderungen wandte, und daß dann durch beiderseitige Kommissionen der geschilderte Vertrag mit zweijähriger Gültigkeit vereinbart wurde. 1906 wurde, wie erwähnt, in Nürnberg kein Vertrag mehr geschlossen, die Fabrikanten verstanden sich nur zu den zitierten einseitigen Erklärungen.

In Fürth und Burgfarrnbach sandte 1904 der Metallarbeiterverband einen Vertragsentwurf an ca. 20 der größten Betriebe; diese setzten sich gegenseitig ins Benehmen, gründeten den erwähnten Verband und nahmen schließlich den Vertrag in der Form an, wie sie eine von ihnen eingesetzte Kommission mit den Arbeitern vereinbart hatte. In dieser Gestalt wurde er dann noch weiteren 16 Geschäften einzeln zum Unterschreiben vorgelegt. Als 1906 nach Ablauf des Vertrags die Arbeiter mit neuen Forderungen kamen, wurde mit den organisierten Fabrikanten wieder mittels Kommissionen unterhandelt; doch wurde diesmal der Kommissionsentwurf von der Vollversammlung der Arbeitgeber strikte abgelehnt; die Folge war ein Streik bei allen dem Metallindustriellenverband angehörigen (auch den bewilligungsbereiten Kommissionsmitgliedern) Unternehmern und dessen Produkt der uns seinem Inhalt nach schon größtenteils bekannte Tarifvertrag. Die nicht organisierten Arbeitgeber hatten[1]), wie es gar nicht anders zu erwarten war, von vorneherein alles das bewilligt, was die Mitglieder des Verbandes erst infolge des Ausstandes zugestanden, ja waren in ihren Zugeständnissen noch weiter als diese gegangen, indem sie ab 1. Juli 1907 weitere 5 % Lohnzuschlag und weitere Verkürzung der Arbeitszeit um eine Stunde versprachen; ein „Unternehmer“ hatte sofort 55 Stunden wöchentliche Arbeitszeit und ab 1. Juli 1907 54 Stunden bewilligt.

Über die Wirksamkeit dieses Tarifvertrags, insbesondere sein Beobachten seitens der kleinen Fabrikanten und seitens der Arbeiter wurde das Bemerkenswerteste bereits mitgeteilt.

---

[1]) Mit Ausnahme von zwei Fabrikanten, bei denen ebenfalls erst der Streik nachhelfen mußte.

In der Zinnfigurenindustrie sowohl wie in den Zirndorfer Metallspielwarenbetrieben kam bisher noch kein Tarif zu stande. In Zirndorf versuchten 1904 die Arbeiter zwar durch Streik in zwei Betrieben diese zur Annahme eines Tarifvertrags zu bewegen, jedoch ohne Erfolg. Infolgedessen kam Zirndorf auch bei den Lohnbewegungen 1906 gar nicht in Betracht.

Die Ausstände von 1906 waren die ersten größeren und allgemeinen Streiks in der Metallspielwarenindustrie. In Nürnberg feierten 1400 Arbeiter in 22 Betrieben 5 Wochen[1]) lang, vom 25. Juni bis 28. Juli, in Fürth wurde von 274 Personen in 16 Betrieben 8 Tage lang nicht gearbeitet, der Burgfarrnbacher Streik dauerte 9 Tage.

In Burgfarrnbach war dies der allererste in der Metallspielwarenindustrie stattfindende Ausstand, Fürth hatte seinen ersten (und vor dem Generalstreik 1906 einzigen) Ausstand im Jahre 1904 zu verzeichnen gehabt, wo 35 Arbeiter in einem Betriebe 2 Monate lang hauptsächlich wegen Lohndifferenzen gefeiert hatten. In Zirndorf hatte außer den erwähnten zwei erfolglosen Arbeitseinstellungen im Jahre 1904 nur ein einziger kleinerer Streik 1897 stattgefunden, der eine Verkürzung der Arbeitszeit zum Zwecke und als Resultat hatte. Die meisten Sonderstreiks, d. h. Ausstände, die immer nur eine Änderung der Verhältnisse in einem einzelnen Betriebe bezwecken, hat Nürnberg aufzuweisen; so wurde 1904 in sechs, 1903 in drei Spielwarenfabriken gestreikt; die Ursache bildeten fast stets Lohndifferenzen.

Also auch in dieser Beziehung ein Unterschied zwischen Nürnberg einerseits und den übrigen drei Orten andererseits. Hier fast stets friedliche Beilegung der Streitigkeiten, dort meist Beseitigung durch das Gewaltmittel des Streiks; denn hier Kleinbetriebe, dort Großbetriebe, hier mehr handwerksmäßiger, dort mehr fabrikmäßiger Charakter. Mit anderen Worten: Der Unterschied erklärt sich einerseits aus der verschieden großen Widerstandskraft der größeren und kleineren Betriebe gegenüber den Forderungen der Arbeiter: die Klein-

[1]) Trotzdem kein Tarifvertrag, die Fabrikanten also äußerst widerstandsfähig; in Fürth dagegen schon nach 8 Tagen ein völliges Nachgeben.

betriebe müssen bewilligen, ob sie wollen oder nicht, die Großbetriebe bewilligen nur dann, wenn sie wollen; andererseits aus dem in Groß- und Kleinbetrieben verschiedenartig gestalteten Verhältnis zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber: dort Unternehmer und Arbeiter, hier Meister und Geselle. Während die Besitzer der großen Fabriken immer nur den Unternehmerstandpunkt hervorkehren und als gelernte Kaufleute nur geringe Ahnung von den unter ihren Arbeitern herrschenden Zuständen haben, bringen die kleinen Meister, die sich selbst aus dem Arbeiterstand emporgeschwungen haben und immer noch Seite an Seite neben ihren Gehilfen tätig mitschaffen, den Arbeitern und ihren Forderungen ein richtiges Verständnis entgegen und stehen mit diesen im besten Einvernehmen.

In Fürth, wo fast durchweg ein derartig gutes Verhältnis zwischen Arbeitgebern und -nehmern obwaltet, wurden so bisher alle Differenzen auf dem Wege friedlich-schiedlichen Ausgleichs, meist freilich durch Nachgeben der Arbeitgeber, aus der Welt geschafft; der Ausstand von 1906 entsprang nur der Ansicht der Fabrikanten, daß die Forderungen der Arbeiter ihren geringen Verdiensten gegenüber zu weit gingen, keineswegs dem Willen, ihre Macht zu erproben. Den besten Beweis von den guten Beziehungen zwischen Arbeitgebern und Arbeitern in Fürth bildet die Tatsache, daß bei der Beratung des Tarifvertragsentwurfs im Jahre 1904 erst auf Anregung eines Fabrikanten hin die Lohnerhöhungen auch für weibliche Arbeiter festgesetzt wurden, welche der Metallarbeiterverband für männliche Arbeiter gefordert hatte. Zur Schlichtung von Streitigkeiten aus dem Tarifvertrag wurde sogar ein besonderes Tarifamt, bestehend aus 3 Arbeitgebern, 3 Arbeitnehmern und einem unparteiischen Vorsitzenden gebildet; charakteristischerweise brauchte es bisher noch nie in Tätigkeit zu treten.

IV. Berufskrankheiten, Unfälle, Lebensverhältnisse

Statistiken, die uns genaue Auskunft über die Morbidität der Metallspielwarenarbeiter geben könnten, fehlen leider; die Berichte der Ortskrankenkassen behandeln sie gemeinsam mit

den Arbeitern anderer Metall verarbeitender Gewerbe. Übereinstimmende Angaben von Fabrikanten und Arbeitern müssen uns deshalb als Quellen der folgenden Erörterungen dienen.

In Nürnberg wird besonders über Lungenkrankheiten, namentlich Lungenschwindsucht der mit dem Löten und Säubern von Spielwaren beschäftigten Arbeiter geklagt; schuld daran seien hauptsächlich die Salzsäuredünste, die beim Löten der Zinksachen und Reinigen der Metalle entstehen. Den Zuzug frischer Luft, die jene gesundheitschädlichen Dämpfe entfernen könnte, hielten die Arbeiter selbst ab, indem sie trotz wiederholter Mahnungen die Fenster ihrer Arbeitsräume verschlossen hielten.

In Fürth werden hauptsächlich die Metalldrücker als von Lungenkrankheiten heimgesucht bezeichnet. Unter den Arbeitern der größeren Betriebe freilich, die gesunde Werkstätten besitzen und ihre Drehbänke motorisch bewegen, komme Schwindsucht kaum öfter vor als unter Fürther Arbeitern anderer Berufe [1]); jedoch seien auch hier zu Lungenaffektionen geneigte Personen nicht zu gebrauchen. Die kleinen Betriebe seien der eigentliche Herd der Schwindsucht für die Metalldrücker; hier müßten diese die Drehbänke selbst treten, ihre Lunge würde dadurch ziemlich angestrengt, atme in großen Zügen und ziehe dabei den beim Drücken sich bildenden Zinkstaub mit herein. In den größeren Werkstätten suche man den Zinkstaub dadurch fernzuhalten, daß man den Drückstahl mit gutem Rindsfett bedecke; in den kleinen Betrieben aber verwende man, um Ersparnisse zu machen, statt Rindsfettes gebrauchtes Maschinenöl, das infolge der starken Reibung beim Drücken sofort verdampft und so den Metallstaub nicht nur nicht festhält, sondern zu allem Überfluß auch einen üblen, der Lunge keineswegs zuträglichen Fettgeruch erzeugt. Dazu dann noch oft dunkle, kleine, schlecht gelüftete Arbeitsräume, die im Winter der Heizung entbehren müssen. Besonders durch das Arbeiten in ungeheizten Werkstätten behaupteten

[1]) Leider ist ja Fürth wegen seiner hohen Zahl von Lungentuberkulosekranken bekannt; 1903 trafen 27 Sterbefälle infolge von Tuberkulose auf 10000 Einwohner. 1902 starben 24,8 % aller Gestorbenen an Lungenkrankheiten.

einige Arbeiter, sich die Lungentuberkulose geholt zu haben. Man bedenke auch: Der Gehilfe tritt die Drehbank selbst und gerät infolgedessen an dem nur mit einem Hemd bekleideten Oberkörper und dem tretenden Fuß in Schweiß; der andere auf dem Boden ruhende Fuß aber erstarrt in Kälte. Kein Wunder, wenn sich auf diese Weise ein Arbeiter die schlimmsten Erkältungen und Rheumatismen zuzieht. Die Worte Kerschensteiners [1]), daß „die Häufigkeit der Lungenschwindsucht meist aus hygienischen Mißständen in den Wohnungen der Heimarbeiter und in den kleinen Werkstätten entspringt", scheinen noch heute zuzutreffen.

Von seiten Fürther Fabrikanten wird dann auch über die schädlichen Wirkungen des „Beizens und Gelbbrennens" geklagt. Man versteht darunter das Eintauchen von Messinggegenständen in eine aus Salpeter, Schwefelsäure, Kochsalz und Glanzruß zusammengesetzte Flüssigkeit, die jenen ihren natürlichen Hellglanz wiedergeben soll. Die sich dabei entwickelnden Dämpfe verursachen starken Hustenreiz und geben leicht Anlaß zu Lungenaffektionen. Leider wurde bis jetzt noch kein vollwertiger Ersatz für diese Methode gefunden.

In der Zinnfigurenindustrie kommen Bleivergiftungen äußerst selten vor; als wenig zuträglich wird hier nur das Aufheben und Tragen der schweren Bleiplatten seitens der Arbeiterinnen empfunden.

Eine bedeutend größere Rolle als die eigentlichen Krankheiten spielen in der Metallspielwarenindustrie die äußeren Verletzungen durch Unfälle. Innerhalb dieser wieder sind Ritzungen durch Blechstücke, Verletzungen an Drehbänken, Verbrennen beim Bleigießen u. s. w. nur von untergeordneter Bedeutung gegenüber den Unfällen an Pressen. Zahlen sollen sprechen! Nach einem Auszug aus den Unfallanzeigen der süddeutschen Edel- und Unedelmetall-Berufsgenossenschaft ereigneten sich in Fürth folgende Unfälle:

---

[1]) Die Fürther Industrie in ihrem Einfluß auf die Gesundheit der Arbeiter. München 1874.

Jahr	Zahl der Unfälle		Von den an Pressen verletzten Personen waren					
			männlich			weiblich		
	überhaupt	an Pressen	14—16 Jahre	16—20 Jahre	über 20 Jahre	14—16 Jahre	16—20 Jahre	über 20 Jahre
1900 . . .	15	8	—	1	3	1	3	—
1902 . . .	12	9	1	1	1	1	—	5
1903 . . .	14	11	2	3	2	2	—	2
1904 . . .	8	5	—	—	—	3	1	1
1905 . . .	9	6	—	2	1	—	—	3

Ganz ähnlich berichtet der mittelfränkische Fabrikinspektor im Jahre 1893, daß „die an den unter dem Namen ‚Pressen' in der Industrie vorkommenden Maschinen zum Prägen und Ausstanzen stattgehabten Unfälle im Jahre 1893 allein mehr als 40% der an Maschinen vorgekommenen Unfälle einnehmen".

Den absolut wie relativ größten Anteil an den genannten Unfällen nimmt Nürnberg für sich in Anspruch; der Grund ist der, daß hier die weitaus meisten Maschinen-, d. h. motorisch bewegten Pressen in Betrieb stehen, während in den drei übrigen an der Spielwarenindustrie beteiligten Orten größtenteils Handpressen zur Verwendung kommen. An letzteren aber sind Unfälle sehr selten, während sie sich an den Maschinenpressen sowie an den von zwei Personen in der Weise bedienten Handpressen, daß die eine den Hebel ständig auf- und zuwirft, die andere aber die Metallplatten einlegt und ausnimmt, sehr häufig ereignen. Man stelle sich vor! In stets gleichen Zwischenräumen bewegt sich der Stempel der Maschinenpresse auf und nieder. In der kurzen Spanne, während welcher die Matrize in der Höhe ist, muß der Arbeiter das gestanzte Metallblatt herausnehmen und zugleich ein frisches einlegen. Flinkheit und Aufmerksamkeit sind also die ersten Erfordernisse, welche die Bedienung einer Stanze erheischt. Die Eintönigkeit der Beschäftigung aber macht schließlich auch die größte Aufmerksamkeit erlahmen. Die Stanzerin denkt einen Augenblick an andere Dinge, vergißt ihre Maschine; mechanisch legt sie ihre Finger unter die Presse, der Stempel geht ruhig seinen Gang, ein oder mehrere Finger sind ge-

quetscht. Auf diese Weise kommen leichtere Schnitt- und Quetschwunden in jedem größeren Betriebe fast täglich vor; auf sie merkt man kaum mehr, die Verletzte wird in der Fabrik selbst notdürftig verbunden und arbeitet sofort oder am nächsten Tag wieder weiter. An schweren Verletzungen, welche den Verlust eines ganzen Fingergliedes zur Folge haben, hat Nürnberg durchschnittlich eine oder zwei in jeder Woche zu verzeichnen; glücklicherweise ist jedoch fast nie Erwerbsunfähigkeit des Verletzten damit verbunden.

Natürlich fehlt es nicht an mannigfachen Versuchen, dem Übel durch Anbringen geeigneter Schutzvorrichtungen zu steuern. Die Berufsgenossenschaft, die durch die vielen Unfälle stark in Mitleidenschaft gezogen wird, hat vor einigen Jahren sogar ein Preisausschreiben für Schutzvorrichtungen erlassen. Damals wurden zwar für einzelne Arten von Pressen geeignete Vorrichtungen gebracht, aber eine an allen Pressen anbringbare und zugleich am raschen Arbeiten nicht hindernde Schutzvorrichtung wurde weder damals noch auch sonst erfunden. Die Folge ist, daß die Schutzvorrichtungen, welche fast überall vorhanden sind, von den Arbeitern, namentlich den Akkordarbeitern, ausgeschaltet und nur, so oft der Fabrikinspektor kommt, in Gebrauch genommen werden.

Eine der meist verwendeten Schutzvorrichtungen besteht in einer Handhabe, durch welche der Arbeiter in den Stand gesetzt wird, den Stempel der Presse beliebig lange in der Höhe zu halten; leider wird auch sie von den Arbeitern nicht benützt, da das ständige Ein- und Ausschalten der Presse den rechten Arm sehr ermüdet. Nur wenige Erfindungen haben sich bewährt, doch hatten sie schon eine Abnahme der Unfälle gegen früher im Gefolge.

An Krankenkassen kommen in Betracht die Gemeindekrankenkassen Nürnberg, Zirndorf und Burgfarrnbach und die Allgemeine Ortskrankenkasse Fürth. In Fürth mit seiner ausgeprägten Vereinsmeierei gehören die meisten Arbeiter außer der städtischen Krankenkasse noch einer oder zwei Privatkrankenkassen an, die noch aus der Zeit vor dem Krankenkassengesetz her bestehen. Die älteren Gehilfen, auch viele Meister, sind fast durchweg noch Mitglieder der „Allgemeinen

Kranken- und Sterbekasse der Metallarbeiter“ mit ihrem Sitz in Hamburg. Diese Zugehörigkeit zu mehreren Kassen verschafft dem Arbeiter im Krankheitsfalle eine Einnahme, die oft ebensoviel, ja noch mehr als seinen Arbeitslohn ausmacht, und bildet so häufig die Veranlassung zur Simulation. Auf diese Weise läßt sich auch am ehesten die Tatsache erklären, daß die oben genannte Krankenkasse für Metallarbeiter aus ihrer Hauptkasse den größten Zuschuß (3500 Mk.) an die Zweigkasse Fürth abgeben muß, während andere Städte immer Überschüsse an dieselbe abführen. Denn daß Fürth um so viel mehr als andere Städte für Krankheiten empfänglich mache, ist kaum anzunehmen.

Die allgemeine Lebenslage der Metallspielwarenarbeiter unterscheidet sich in nichts von der anderer Arbeiter des Nürnberger Industriebezirks. Eine eingehende Schilderung derselben würde also über den Rahmen unserer Arbeit hinausgreifen; nur einige wenige bemerkenswerte Punkte sollen Erwähnung finden.

Der Verdienst eines Arbeiters ist meist zu gering, als daß er mit Frau und Kindern davon leben könnte; es muß also fast stets die Frau einen Beitrag zum Unterhalt der Familie liefern durch Arbeit in der Fabrik oder durch Heimarbeit. Im letzteren Fall hilft häufig der aus der Werkstätte heimkehrende Mann seiner Frau noch kräftig mit. Des ersteren Falles Kehrseite bildet die Erscheinung, daß der größte Teil der Fabrikarbeiterinnen (auch in der Spielwarenindustrie) verheiratet ist. In manchen Fällen hat jedoch die Fabriktätigkeit verheirateter Frauen ihren Grund nicht so sehr in der Notwendigkeit, als in dem Charakter der Frauen, die, von früh auf gewöhnt, in die Fabrik zu gehen, auch nach ihrer Vermählung nicht zu Hause bleiben können. Etwa vorhandene Kinder können sie umsoweniger davon abhalten, als dieselben sehr häufig schon ledig ein Kind hatten, das sie dann auch nicht an der Arbeit in der Fabrik hindern durfte.

Was die Nahrungsverhältnisse angeht, so bilden in Burgfarrnbach noch sehr häufig Kartoffeln die Hauptspeise; in Fürth und Nürnberg wird zwar täglich Fleisch genossen, aber (besonders jetzt angesichts der sehr hohen Fleischpreise) nur

in kleinen Mengen. Ein Fürther Metalldrücker ißt Mittags mit Frau und sechs Kindern zusammen $^2/_5$—$^1/_2$ Pfd. Fleisch.

An nicht zu teuren Arbeiterwohnungen herrscht in Nürnberg wie in Fürth großer Mangel. Demgemäß sind die Mietpreise für Wohnungen mit 1 Zimmer, 1 Kammer und Zubehör sehr hoch: in Fürth 160—200 Mk., in Nürnberg 200—250 Mk. jährlich. Zum Teil bestehen in beiden Städten noch erbärmliche Wohnungszustände; so teilt der Verwaltungsbericht des Stadtmagistrats Fürth für die Jahre 1902/03 unter vielem anderen mit, daß in den älteren, hauptsächlich von Arbeitern bewohnten Stadtteilen Fürths für 1923 Wohnungen nur 868 Aborte gezählt wurden, so daß in vielen Fällen 9 und 10, in einem Fall sogar 21 Familien auf die gemeinsame Benützung eines Abortes angewiesen seien. Nur 51,9 % von diesen Aborten befinden sich in den zugehörigen Stockwerken. Trotzdem betrage der Mietpreis einer solchen Wohnung 160 Mk. und mehr. In den letzten 2 Jahren, d. h. zwischen 1900 und 1902, sei der Mietpreis für größere Wohnungen um 4,2 %, für kleine Wohnungen um 8,6 % gestiegen.

In Nürnberg herrschen im Inneren der Stadt ganz gleiche Wohnungsverhältnisse; in der Nähe der Fabriken sind die Wohnungen besonders teuer.

Eine Reihe von Arbeitern, die in Fürth oder Nürnberg beschäftigt sind, wohnen deshalb in benachbarten kleinen Ortschaften (Burgfarrnbach, Bruck etc.); ihre Frauen treiben gewöhnlich Heimarbeit und lassen sich die Beschaffung des Rohstoffs und die Ablieferung der fertigen Waren durch jene besorgen.

In Burgfarrnbach kostet eine Wohnung mit 2 Zimmern und Küche 80—100 Mk., jedoch sind diese (ausgenommen in einigen neuen Häusern, welche schöne Wohnungen enthalten) alt, niedrig und eng. Ähnlich in Zirndorf, wo sich der Preis einer Wohnung der genannten Größe auf 80—120 Mk. stellt.

Im allgemeinen muß jedenfalls die Lage der Spielwarenarbeiter als ganz annehmbar bezeichnet werden, jedenfalls als besser denn die vieler kleiner Meister!

Dritter Abschnitt

Die Heimarbeiter

I. Vorkommen und Einteilung der Heimarbeit; Gründe derselben

Im Gegensatz zu dem Fertigprodukte an Kaufleute liefernden Hausindustriellen sollen unter Heimarbeitern alle diejenigen Personen verstanden werden, welche zu Hause arbeitend für die Spielwarenproduzenten entweder Spielwarenteile fertigen oder einzelne Teilarbeiten verrichten. Diese vielleicht willkürliche Anwendung des Wortes „Heimarbeiter" läßt sich daraus rechtfertigen, daß der Begriff des Heimarbeiters in der Wissenschaft noch keineswegs einheitlich feststeht, daß die einen den unselbständigen Außenarbeiter, wieder andere den städtischen Heimarbeiter, andere den Alleinarbeiter u. s. w. darunter verstehen. Derjenigen Definition, welche das Merkmal der Unselbständigkeit beim Heimarbeiter hervorhebt, ihn also mit dem Fabrikarbeiter auf gleiche Stufe gestellt haben will, kommt unsere Begriffsbestimmung tatsächlich am nächsten. Wenigstens sind sämtliche in der Spielwarenindustrie beschäftigten Heimarbeiterinnen nichts als hausindustrielle Außenarbeiter von Spielwarenbetrieben, ebenso aber auch der weitaus größte Teil der männlichen Heimarbeiter.

Die Heimarbeit von Männern spielt gegenüber der weiblichen Heimarbeit eine ziemlich untergeordnete Rolle. Während sich diese beinahe über die ganze Metallspielwarenindustrie erstreckt, erscheint jene hauptsächlich in dem Zweig der Industrie, welcher sich mit der Herstellung von Kindertrompeten und Schlottern befaßt [1]). Es mag wohl auch bei der Fabrikation

[1]) Viele Männerheimarbeit kommt auch in der Metallspiegelfabrikation vor.

anderer als der eben genannten Spielwarenarten männliche Heimarbeit vorkommen, so das Ausstanzen und Zusammenlöten plastischer Blechspielwaren oder das Gießen von Zinnfiguren u. s. w.; aber sie stellt sich dann stets als eine verhältnismäßig seltene Ausnahmeerscheinung dar, die eine nähere Betrachtung nicht lohnt. Ebenso kann die Tatsache nur kurz gestreift werden, daß auch eine Reihe hausindustrieller Spielwarenverfertiger (besonders in Nürnberg) Heimarbeit in unserem Sinne verrichten, indem sie neben ihren Lieferungen an die Exporteure das Zusammensetzen gestellter Teile für größere Spielwarenfabriken besorgen.

In der Schlotternfabrikation nun kommen als Heimarbeiter besonders die Bein- und Holzdrechsler, welche die Griffe herstellen, in Betracht. Dieselben arbeiten meist mit einigen Gehilfen für einen oder mehrere Betriebe und liefern ihre Produkte fast stets Samstags ab. Ihr Sitz ist in den oben genannten Orten der Fürther und Nürnberger Umgegend zu suchen [1]). Das Drücken von Schlotternteilen in Heimarbeit, früher ziemlich verbreitet, ist jetzt fast völlig verschwunden; nur in Zirndorf finden sich noch vereinzelt derartige „Schlotternheimdrücker", ausschließlich Alleinarbeiter.

Bedeutend häufiger kommt Drückerheimarbeit noch in der Trompetenbranche vor: sowohl Köpfe wie Trichter werden in Heimarbeit gefertigt. Insgesamt mögen sich vielleicht noch 30 Personen (abgesehen von den Gehilfen und Lehrlingen) mit dieser Beschäftigung in Heimarbeit befassen; davon sitzen ca. 8 in Fürth, 11 in Burgfarrnbach, 3 in Unterfarrnbach, die übrigen in Zirndorf. Der weitaus größere Teil derselben drückt Trompetenköpfe, nur ungefähr 6 Trompetentrichter. Die letztere Arbeit lassen eben fast sämtliche Betriebe in eigener Werkstätte besorgen; nur in den kleinsten Geschäften, die sich lediglich mit dem Zusammensetzen der Teile befassen, werden die Trichter außer dem Hause gedrückt. Dagegen lassen sämtliche Trompetenbetriebe mit Ausnahme der vier oder fünf größten, welche bessere Trompeten, insbesondere Nickeltrompeten, herstellen, ihre Köpfe bei den sogen. „Köpflesmachern" fertigen.

---

[1]) Ihre Verhältnisse wurden nicht näher untersucht.

Die Heimdrücker arbeiten teils allein, teils mit Gehilfen und Lehrlingen. Von den 11 Burgfarrnbacher Drückern beschäftigen 5 zusammen 6 Gehilfen und 5 Lehrlinge, die 3 Unterfarrnbacher zusammen 4 Lehrlinge; in Fürth und Zirndorf läßt sich ebensowenig wie die Zahl der Heimarbeiter überhaupt die Zahl der von denselben beschäftigten Personen feststellen. Die Gehilfen haben (soweit sie nicht Familienangehörige der Heimarbeiter sind) das 20. Lebensjahr meist noch nicht erreicht; ältere Arbeiter würden sich eben mit dem Lohn, den der Heimdrücker zu zahlen im stande ist, und der sich zwischen 12 und 18, höchstens 20 Mk. in der Woche bewegt, nicht zufrieden geben, sie müßten denn, wie es in der Tat häufig vorkommt, Verwandte des Heimarbeiters sein. Nur in einem Betriebe begegnete mir ein fremder Gehilfe über 20 Jahren, dagegen fand ich bei einem Fürther Trichterdrücker dessen 38jährigen Bruder, in einer Burgfarrnbacher Werkstätte Sohn, Vater und Großvater, sämtlich über 20 Jahre, beschäftigt und ebenso bei einem „Köpflesmacher“ dessen mehr als 20 Jahre alten Sohn [1]). Natürlich befinden sich auch unter den Lehrlingen und jüngeren Gehilfen viele Söhne der betreffenden Meister.

Die Mithilfe weiblicher Familienangehöriger kommt mangels geeigneter Beschäftigung seltener vor: von einer Mitarbeit der Töchter wurde mir überhaupt nichts bekannt, dagegen helfen die Ehefrauen der Heimarbeiter zum Teil mit; jedoch beschränkt sich ihre Tätigkeit auf das Ausstanzen und Lochen der Blechplatten, sowie auf das Einlegen der Musikstimmchen

---

[1]) In dem Katalog der deutschen Heimarbeitausstellung 1906, „Heimarbeit und Hausindustrie in Deutschland, ihre Lohn- und Arbeitsverhältnisse“, bearbeitet von Heiß und Koppel, Berlin 1906, findet sich auf S. 27 bezüglich eines Trichterdrückers die Bemerkung, daß dieser „mit zwei 38 Jahre alten fremden Arbeitern, die zusammen einen Wochenlohn von 20 Mk. erhalten (also pro Mann 10 Mk.) zusammenarbeite“. Da der betreffende Meister einer der von mir besuchten ist, bin ich in der Lage zu konstatieren, daß der eine „fremde“ Arbeiter der Bruder desselben ist und daß der Lohn der beiden Gehilfen nicht zusammen, sondern je 20 Mk. beträgt. Ich glaubte, diese Richtigstellung im Interesse jenes sonst durchaus zutreffende Angaben enthaltenden Buches vornehmen zu müssen.

in die Trompetenköpfe. Daß eine Frau an der Drehbank beschäftigt wird (wie es in einem Fürther Betrieb der Fall ist), muß wohl als einziger Ausnahmefall bezeichnet werden. Die Mitarbeit der Frau wird bei Berechnung der Produktionskosten fast nie mitgezählt; von dem Auszahlen eines Lohnes an die Frau hört man ebenso selten wie von deren Anmeldung bei der Ortskrankenkasse; sie gilt eben nicht als Arbeiterin.

Soweit die Frauen der Drücker nicht in deren Betrieben mithelfen, besorgen sie entweder andere Heimarbeit oder suchen ihren Erwerb in der Fabrik. Die Verwendung der eigenen schulpflichtigen Kinder zum Einlegen von Stimmen (früher ziemlich häufig) hat seit dem Kinderschutzgesetz fast gänzlich aufgehört.

Neben den Drückern erscheinen als weitere Heimarbeiter in der Trompetenbranche die Bügelmacher, Hörnerreiniger und Stimmenmacher. Die Zahl der Bügelmacher, die sämtlich in Burgfarrnbach sitzen, ist sehr gering, da ihre Produkte [1]) ausschließlich an feineren Trompeten angebracht werden. Bei dem von mir besuchten arbeiteten Frau und Mutter mit; jene besorgte das Einfüllen, diese das Herausschütteln des Sandes, langwierige Beschäftigungen, für die nur sehr wenig Lohn bezahlt werden könnte.

Die Hörnerreiniger, in Zirndorf wohnend, haben die wenig angenehme Aufgabe, die für die Rufhörner benötigten Rindshörner gebrauchsfertig herzurichten. Ihrer werden von jedem Rufhornmacher stets mehrere beschäftigt.

Endlich noch die Musikstimmenmacher! Ihre Tätigkeit beschränkt sich nur noch auf die Fertigung billigerer Trompetenstimmchen, seitdem die besseren Musikstimmen, insbesondere die Stimmen für die Kreisel, in Nürnberg fabrikmäßig hergestellt werden. Die billigsten ihrer Produkte, die (ganz aus Messingblech hergestellt) nur mit einem Tone ausgestattet sind, kommen fix und fertig aus der Stanze. Die besseren Stimmen, insbesondere die mit Vor- und Rückton versehenen, erfordern eine Zusammensetzung aus mehreren Teilen: Zunächst werden kleine runde Scheiben aus Zink ausgestanzt und

---

[1]) Herstellungsweise s. S. 73.

mit zwei (bei Vor- und Rückstimmen vier) Öffnungen versehen, der viereckigen Stimmritze und einem kleinen runden Loche, in welches, nachdem die Platte auf beiden Seiten abgefeilt wurde, von Heimarbeiterinnen Drähte eingeschraubt werden. An diesen Drähten werden dann kleine Messingzungen befestigt, und das so fertiggestellte Produkt endlich noch gestimmt, d. h. es wird durch jedes einzelne Stimmchen noch hindurchgeblasen. Das Auflegen der Messingzungen geschah vor dem Verbot des Kinderschutzgesetzes ausschließlich durch Kinder, deren kleine Finger am besten mit den winzigen Gegenständen umzugehen verstanden. Zur Zeit besorgt der Stimmenmacher das Ausstanzen und Lochen der Platten, seine Frau, Töchter oder Arbeitsmädchen das Fertigmachen der Stimmen. Im Gegensatz zu den Heimdrückern hilft bei den „Stimmlesmachern" stets die ganze Familie mit; wo diese zu klein ist, werden fremde Arbeitsmädchen eingestellt. In Burgfarrnbach, dem Hauptsitz dieses Gewerbes, beschäftigen 4 von 8 Stimmenmachern Arbeiterinnen und zwar insgesamt 11 Personen.

Teils im Zusammenhang mit der allgemeinen schlechten Lage der hausindustriellen Spielwarenmacher, teils infolge besonderer eigens zu erörternder Gründe ist das Gewerbe der Stimmenmacher in den letzten Jahren stark zurückgegangen, und dies bildete die Veranlassung dazu, daß einige dieser Heimarbeiter begannen, neben ihren Stimmen auch kleine Uhrwerke für mechanische Spielwaren herzustellen. Tiefe Wurzeln hat jedoch dieser neue Erwerbszweig noch nicht geschlagen.

War es schon unmöglich, die relativ geringe Menge der männlichen Heimarbeiter festzustellen, so ist es vollends ausgeschlossen, die Zahl der Heimarbeit verrichtenden Frauen zu ermitteln. In den kleineren Orten wie Zirndorf, Burgfarrnbach, wo ein Mensch die Beschäftigung des anderen kennt, mag dies ja noch gelingen, aber in Städten wie Fürth und Nürnberg, für die nicht einmal die Anzahl der Spielwarenbetriebe und der darin beschäftigten Arbeiter genau angegeben werden kann, ist es schlechterdings unmöglich, die still in ihren Zimmern schaffenden Heimarbeiterinnen zahlenmäßig zu erfassen. Man nehme nur einmal den Katalog der deutschen

Heimarbeiterausstellung von 1906 zur Hand, auf den der deutsche Metallarbeiterverband auch Proben aus der Heimarbeit in der Nürnberger Metallspielwarenindustrie gebracht hat. Nürnberg weist einen einzigen Ausstellungsgegenstand weiblicher Heimarbeit auf, Fürth überhaupt keinen, Zirndorf dagegen und Burgfarrnbach 9 und 11 derartiger Objekte. Und doch ist die weibliche Heimarbeit in Spielsachen an den beiden erstgenannten Plätzen relativ mindestens ebenso stark, absolut weit stärker verbreitet als in Zirndorf und Burgfarrnbach. Man sieht also, nicht einmal der Metallarbeiterverband, der infolge seiner Verbindungen doch sicherlich am ehesten Einblick in die Nürnberger und Fürther Arbeiterverhältnisse gewinnen könnte, ist im stande, in die Lage der Heimarbeiterinnen dieser Städte einiges Licht zu bringen.

Abgesehen nun von diesem Hauptmoment stellen sich einer Ermittlung der Heimarbeiterinnenzahl auch noch deren ständiges Schwanken, sowie die ungeheure Mannigfaltigkeit der in der Spielwarenindustrie als Heimarbeit vorkommenden Beschäftigungen hindernd in den Weg, und zu allem Überfluß beschränkt sich diese Heimarbeit keineswegs auf die vier genannten Orte, sondern erstreckt sich noch über eine Reihe von Dörfern der Nürnberger Umgegend und schickt ihre Ausläufer sogar in die fränkische Schweiz.

Uhlfelder schätzt die Zahl der Zinnmalerinnen in Nürnberg und Fürth allein auf 400—500 Frauen; wenn wir (ohne damit auch nur einen Anspruch auf annähernde Richtigkeit erheben zu wollen) die Zahl der sämtlichen von der Metallspielwarenindustrie beschäftigten Heimarbeiterinnen auf 800—1000 Personen taxieren, gehen wir wohl kaum zu weit. Man bedenke! Neben dem Zinnmalen sind als Arbeitsverrichtungen heimarbeitender Frauen noch bekannt: das Bemalen allerlei Blechspielwaren, das Ausstanzen und Pressen von Spielwarenteilen, das Zusammenlöten und Zapfen derselben (Umbiegen hervorstehender Blechzungen), Fassen der Reife für Geduldspiele, Anhängen von Glasperlen an Schlottern, Befestigen von Ösen an Schellen, Abschneiden und Befestigen der Kettchen an Kinderwagen, Einziehen der Drähte in die Stimmen, Fertigung von Trompetenbügeln und -quasten, Zusammenstecken von

Schlottern- und Kreiselteilen, Befestigung von Hölzchen an Schnüren zum Aufziehen der Kreisel, Anmachen der Zierschnürchen an Schlottern und Trompeten, Herstellung der Drahtgestelle für Kinderzwicker, Fertigung von Wägelchen und Bettstättchen aus Draht u. s. w., ganz abgesehen von den Heimarbeiten der Metallspiegelfabrikation, die in Zirndorf allein über 200 Frauen beschäftigen.

Die meisten der aufgezählten Verrichtungen lassen ohne weiteres auf den Hauptsitz der mit ihnen betrauten Heimarbeiterinnen schließen: Die Lackiererinnen, Stanzerinnen, Löterinnen und Zapferinnen sind hauptsächlich Gehilfinnen der Nürnberger Spielwarenbetriebe, während die übrigen der genannten Heimarbeiterinnen zumeist den Trompeten- und Schlotterngeschäften Fürths, Zirndorfs und Burgfarrnbachs ihre Dienste leisten. Ein großer Teil der Zapferinnen hat die fränkische Schweiz, insbesondere Muggendorf und dessen Umgebung zum Wohnsitz.

Es ist dies der einzige mir bekannt gewordene Fall, wo die Heimarbeit in der Spielwarenindustrie als bloßer Nebenerwerb neben der Landwirtschaft erscheint. Die Zapferinnen der fränkischen Schweiz sind Frauen und Töchter von Bauern, die zumeist im Winter ihre freie Zeit dazu benützen, um ganz billige Blechwaren (für die Konditoreien zur Füllung mit Süßigkeiten bestimmt) für eine Nürnberger Fabrik zusammenzusetzen. Ganz anders die Heimarbeiterinnen in Nürnberg und dessen unmittelbarer Umgebung! Sie sind fast nur Frauen oder Witwen aus dem Arbeiterstand, die, soweit es das Kinderschutzgesetz noch erlaubt, zusammen mit ihren Kindern, event. mit ihren Müttern, Schwiegermüttern oder Schwestern arbeiten, und denen häufig auch der Mann nach Rückkehr aus der Fabrik, an Sonntagen oder bei Arbeitslosigkeit hilft.

Bei ihnen vertritt das Einkommen aus der Heimarbeit lediglich die Stelle des Arbeitslohnes einer Werkstattarbeiterin; jenes wird ebenso wie dieser entweder als Zuschuß zu dem Verdienst des Mannes verwendet, der allein zur Ernährung der Familie nicht ausreicht, oder aber bildet für den Fall, daß der Verdienst des Mannes ausbleibt oder die Heimarbeiterin alleinsteht, die einzige oder doch vorwiegende Erwerbsquelle für

sie und ihre Familie. In diesem Sinne kann wohl von der Heimarbeit als regelmäßigem Haupterwerb der betreffenden Frauen gesprochen werden.

In einzelnen Fällen freilich wird der Lohn aus der Heimarbeit nur als erfreuliches, aber keineswegs notwendiges Nebeneinkommen betrachtet, nämlich dann, wenn sie von Besitzerinnen kleiner Läden, den Frauen von Arbeitern mit hinreichendem Lohneinkommen oder Werkstattarbeiterinnen, welche nach Feierabend Arbeit mit nach Hause nehmen, getan wird. Natürlich sind die Beschäftigungsarten dieser beiden Gruppen von Heimarbeiterinnen (der haupterwerbstätigen und der nebenerwerbstätigen) keineswegs die gleichen. Während jene Arbeiten verrichten, welche unabhängig von der Mode in den betreffenden Spielwarenbetrieben stets benötigt werden, als da sind: Lackieren, Löten, Stanzen, Quastenmachen u. s. w., sind die Beschäftigungen dieser dem Wechsel stark unterworfen, abhängig von der Herstellungsweise der jeweilig begehrten Spielwarensorten, die einmal viel, das andere Mal wenig, das dritte Mal überhaupt keine Heimarbeit erfordert. Das Nachhausegeben von Arbeit an Werkstattarbeiterinnen freilich kommt als bequemes Mittel, den Überstundenzuschlag zu umgehen, auch bei Beschäftigungen der ersten Art vor und bildet so keine seltene Erscheinung in den Nürnberger und Fürther Spielwarenbetrieben.

Eine bestimmte Regel dafür, welche von den oben angeführten Beschäftigungen ausschließlich der Heimarbeit vorbehalten seien, in welche wiederum Fabrik und Heimarbeit sich teilten, läßt sich kaum aufstellen. Es hängt dies wohl in erster Linie von den jeweiligen Verhältnissen der einzelnen Betriebe ab, die je nach der Zahl der zur Verfügung stehenden Hilfskräfte, je nach der Größe der benutzbaren Arbeitsräume, endlich nach dem Grade ihrer Beschäftigung die fraglichen Verrichtungen ganz, teilweise oder gar nicht an Heimarbeiterinnen vergeben. Nur für den Fall, daß ein Geschäft eine Arbeit zum Teil durch Heimarbeiterinnen, zum anderen durch Werkstattarbeiterinnen besorgen läßt, kann mit Sicherheit vorausgesetzt werden, daß für feinere Waren die betreffende Arbeit in der Werkstätte, für billigere dagegen in Heimarbeit geschieht.

Jedenfalls haben alle als Heimarbeit von Frauen vorkommenden Beschäftigungen das gemeinsam, daß sie (mit Ausnahme vielleicht der Löterei) sehr leicht und ohne jede große Vorbildung sofort ausführbar sind. Damit soll freilich keineswegs behauptet werden, daß nicht auch in ihnen „Übung den Meister macht", daß nicht auch hier längere Tätigkeit zu rascherer sowohl wie auch (was besonders für das Bemalen feinerer Sachen von Bedeutung ist) geschickterer Arbeit befähigt.

Welches sind nun die Gründe der Heimarbeit? Was veranlaßt einerseits den Spielwarenproduzenten, Heimarbeiter zu beschäftigen, was anderseits diese, sich als Heimarbeiter beschäftigen zu lassen? Für den Arbeitgeber ist (man kann fast sagen natürlicherweise) vor allem das Streben nach größtmöglichem Gewinn maßgebend; konkreter ausgedrückt der Wille, die Produktionskosten möglichst zu beschränken. Bei einzelnen ganz leichten Beschäftigungen (dem Einhängen der Glasperlen, dem Zapfen der Teile, dem Befestigen der Schnüre u. a.) tritt dieser Vorteil auch ganz klar zu Tage: ihre Ausführung in der Werkstatt würde nie und nimmer so billig geschehen können, wie ihre Besorgung durch Heimarbeiter. In anderen Fällen wieder, wo der Lohn für Werkstatt- und Heimarbeiterinnen scheinbar gleich hoch ist, beim Malen, Löten, Stanzen u. a., erspart der Fabrikant die Kosten für Arbeitsraum, für Beleuchtung und Beheizung, die Beiträge zur Unfallversicherung und (wenigstens in Nürnberg) auch zur Krankenkasse.

In wieder anderen Fällen, wo Heimarbeit scheinbar teurer zu stehen kommt als Fabrikarbeit (die Drückerheimarbeit und das Stimmenmachen dienen hier als Beispiel), muß die Kleinheit des arbeitgebenden Betriebs berücksichtigt werden, welcher einen besonderen Werkstattgehilfen nicht dauernd (mithin auch nicht lohnend) beschäftigen könnte. Manche Tätigkeiten wieder, z. B. das Kopfdrücken, würden in der Werkstätte, der nicht die billigen Hilfskräfte des Heimarbeiters, Frauen, Kinder und Lehrlinge, zur Verfügung stehen, viel zu lange aufhalten. Gerade beim Kopfdrücken wirkt auch der Umstand mit, daß bei der Herstellung kleinerer Trompetenköpfe ein motorischer Antrieb der Drehbank die Arbeit eher hindert als fördert.

Natürlich kann auch der Mangel an Arbeitsräumen und die Unmöglichkeit, die vorhandenen in alten Stadtteilen gelegenen Räume zu erweitern, zur Bevorzugung der Heimarbeit führen, noch mehr aber der Saisoncharakter der Industrie. Wie den Arbeitgeber nichts, insbesondere nicht die Rücksicht auf Verwertung seines Kapitals abhalten kann, seine Heimarbeiter während der flauen Zeit zu entlassen, und wie ihn anderseits nichts zwingt, für anormale Ausdehnung der Arbeitszeit während der Saison besonderen Lohnzuschlag zu vergüten, wurde von vielen Schriftstellern schon so ausführlich dargelegt, daß wir uns hier mit einer bloßen Erwähnung der Tatsache begnügen können.

Auf seiten der Heimarbeiter spielen ebenfalls die verschiedensten, meist auch in anderen Industrien maßgebenden Gründe mit, die ihnen die Heimarbeit verlockender erscheinen lassen als die Werkstattarbeit. Da ist einmal die größere Selbständigkeit des Heimarbeiters, der nicht an die Satzungen der Fabrikordnung gebunden ist, nicht der steten Kontrolle seines Arbeitgebers unterliegt, der seine Arbeit nach Belieben beginnen und enden kann, sein eigener Herr zu sein glaubt und sich (wenigstens der männliche Heimarbeiter) stolz Herr „Meister“ nennen kann.

Andere treibt der Ekel vor dem Fabrikleben der Heimarbeit in die Arme, der Abscheu vor den kleinlichen Zänkereien und Streitigkeiten, die Neid und Haß unter den Arbeitern derselben Werkstatt stets neu entstehen lassen, andere wieder das Bedürfnis, für den Haushalt zu sorgen und die Kinder zu beaufsichtigen. Manche endlich hält hohes Alter, manche eigene Krankheit, Krankheit eines Familiengliedes oder eine ähnliche Widerwärtigkeit vom Besuch der Fabrik ab.

Bei den Heimdrückern ist der letzte Grund der Heimarbeit in dem schon erwähnten Gebot der 40er Jahre zu finden, daß Metallarbeiter sich auf das Verfertigen der gedrückten Teile bei gelöteten Artikeln beschränken und die Vollendung des Gegenstandes den Flaschnern überlassen müssen und umgekehrt. So wurden denn gleich bei Entstehung der Metallspielwarenindustrie die Drücker zu der Stellung von Heimarbeitern herabgedrückt, und dank dem konservativen Sinn der Handwerker

und dank der Vererbung des Heimarbeiterbetriebs vom Vater auf den Sohn sind die Heimdrücker auch heute, wo das Verbot nicht mehr besteht, noch nicht verschwunden.

II. Produktionsmittel und Arbeitsbedingungen

Sehr wichtig für den Grad der Abhängigkeit des Heimarbeiters vom Verleger erscheint die Frage, ob jener seine Produktionsmittel, Material, Werkzeuge und Werkstatt, selbst stellt oder vom Unternehmer gestellt bekommt. Die Frage läßt sich gemäß der Vielseitigkeit der in der Metallspielwarenindustrie vorkommenden Heimarbeit nicht einheitlich beantworten.

Für die Heimarbeiterinnen mit Ausnahme der Malerinnen gilt die Regel, daß sie Material und Zutaten vom Fabrikanten erhalten. Die Zinnmalerinnen und Lackiererinnen müssen ihre Farben zumeist selbst stellen; sie bekommen dafür einen kleinen Zuschuß zum Lohn, den der „Verleger" naturgemäß nach den Farbenpreisen, die er selbst bezahlen muß, d. h. nach Engrospreisen berechnet. Da jedoch die Heimarbeiterinnen ihr Material in kleinen Quantitäten, meist zehnpfennigweise kaufen, bildet jener Lohnzuschlag keineswegs ein Äquivalent für die Farbenspesen. Die Folge ist, daß die Malerinnen möglichst billige und schlechte Farben verwenden; insbesondere benützen die Lackiererinnen die billigen und rasch trocknenden Spirituslacke an Stelle der in den Fabriken gebrauchten Öl- und Lackfarben.

Das haben freilich die ihre Farben selbst stellenden Arbeiterinnen vor den mit gestelltem Material arbeitenden Malerinnen voraus, daß sie, nachdem die Befürchtung des Farbendiebstahls wegfällt, nicht darauf angewiesen sind, nur für einen einzigen Fabrikanten zu arbeiten.

Die Trichterdrücker bekommen die bereits geschnittenen Zinkplatten vom Trompetenflaschner geliefert, anderseits müssen die Bügel- und Stimmenmacher ihr ganzes Material selbst stellen. Ebenso drücken die „Köpflesmacher" die Trompetenköpfe aus selbst gekauftem Zink, während sie die Zutaten, Porzellanmundstücke, Stimmen und die Unterteile für kleinere

Köpfe, vom Trompetenflaschner gestellt bekommen. Die mit eigenem Rohstoff produzierenden Heimarbeiter haben ganz ebenso wie die hausindustriellen Spielwarenverfertiger unter der enormen Verteuerung der Metalle schwer zu leiden; ihnen ist die Möglichkeit, das Mehr an Produktionskosten in erhöhten Preisen zum Ausdruck zu bringen, ganz ebenso (vielleicht in noch höherem Grade) verschlossen wie jenen. Und dabei machen sich ihnen, die immer nur im Bedarfsfalle und dann vielleicht zentnerweise kaufen, die hohen Metallpreise doppelt fühlbar.

Der größte Teil der Heimarbeiterinnen der Metallspielwarenindustrie bedarf zu seinen Arbeiten überhaupt keines Werkzeugs; soweit sie ein solches gebrauchen, ist die Lieferung durch den Verleger die Regel: die Stanzerinnen bekommen gewöhnlich ihre Pressen von der Fabrik gestellt, ebenso die Drahteinzieherinnen ihren Draht, eine kleine Drehmaschine sowie eine Schere zum Abschneiden des Drahts (die sie jedoch auf eigene Kosten schleifen und reparieren lassen müssen) vom Stimmenmacher. Nur den Löterinnen gehört der Lötofen meist zu eigen. — Die männlichen Heimarbeiter schaffen fast durchweg auf eigenen Geräten. In Betracht kommen nur die kleinen Handpressen der Bügel- und Stimmenmacher und die Drehbänke der Drücker. Nur ein einziger Trichterdrücker in Fürth besitzt einen Gasmotor zum Betriebe seiner Drehbänke, alle übrigen Heimarbeiter benützen ihre Hände und Füße als motorische Kraft. Der Gasmotor bedeutet für den Heimarbeiter nach dem allgemeinen Urteil seiner Kollegen eine starke Erhöhung der Produktionskosten, die sicherlich keinen Ausgleich in vermehrten Einnahmen finde. Denn der Motorbetrieb erhöhe die Leistungsfähigkeit eines Drückers wohl etwas, aber nicht so bedeutend, daß er einem Meister, der nur zwei Gehilfen verwende und zudem keineswegs regelmäßig beschäftigt werde, vollen Ersatz für die gesteigerten Spesen leisten könne. Für einen mit dem Fuß tretenden Drücker betragen die Werkzeugkosten ungefähr 40 Mk. für eine Drehbank und 100 Mk. für die dazu gehörigen Geräte; für den ganzen Betrieb benötigt er dann weiter nichts als ca. 1½ Liter Petroleum wöchentlich zum Erwärmen der Zinkplatten und etwas Fett. Jenem Heimarbeiter kostete der Gasmotor allein 900 Mk., vier Drehbänke

mit Transmissionen (ohne Riemen) 423 Mk., Summen, an deren Begleichung er noch jahrelang zu zahlen haben wird; außerdem braucht er jährlich für 330 Mk. Gas, sowie für 40—50 Mk. Öl zum Schmieren des Motors. Der Verdienst eines Trichterdrückers ist, wie wir noch sehen werden, keineswegs so bedeutend, daß er derartige Mehrausgaben mit Leichtigkeit wieder einbringen könnte; die Behauptung eines Fürther Heimarbeiters, daß jener Trichtermacher nur vom „Schuldenmachen" lebe, erscheint mir daher nur zu berechtigt[1]). Auch dieses wieder ein eklatantes Beispiel für die Rechenkunst der kleinen Meister!

Was schließlich die Arbeitsräume betrifft, so schaffen die Heimarbeiterinnen stets in einem Zimmer ihrer Wohnung. Gewöhnlich bildet der betreffende Raum noch Wohn- und Schlafzimmer für sie und ihre Familie; seltener, z. B. von den Löterinnen, wird die Küche als Arbeitsraum benützt. Besondere Wohnungskosten entstehen einer Heimarbeiterin niemals; auch wenn sie die Fabrik besuchte, brauchte sie ja eine Wohnung, und zwar in derselben Größe. Ganz das gleiche gilt nun auch von der Mehrzahl der männlichen Heimarbeiter. So traf ich in Fürth einen „Köpflesmacher", der in einem Zimmer seiner drei Räume und eine Küche umfassenden Wohnung mit seinem 14jährigen Sohne arbeitete. In der Stube steht ein kleiner Herd, auf dem Mittags gekocht wird, und ein Bett, das dem Knaben Nachts als Ruhestätte dient, auf dem Fußboden spielen zwei oder drei kleine Kinder, und das alles in einem Zimmer, dessen Fenster der Schwindsucht des Drückers wegen nicht geöffnet werden dürfen, so daß es völlig von dem unangenehmen Geruch der beiden Petroleumöfen (zur Erwärmung der Zinkplatten) erfüllt ist.

Besondere Werkstätten besitzen meist nur die Heimarbeiter, welche mit Gehilfen arbeiten; auch in diesem Fall bildet die Einrichtung eines Zimmers der Wohnung als Werkstatt die Regel, die Miete eines nur den Zwecken einer Werkstatt dienenden besonderen Raumes die Ausnahme.

Von den ungefähr 25 Heimarbeitern und Heimarbeiterinnen, deren Produkte unter Angabe der Arbeitsverhältnisse auf der

---

[1]) Er läßt sich sogar stets seinen Lohn vorausbezahlen.

deutschen Heimarbeiterausstellung 1906 zur Vorführung gelangt waren, hatten drei eigene Werkstätten, einer arbeitete im Wohnzimmer, wieder ein anderer im Schlafzimmer, bei allen übrigen diente der Arbeitsraum zugleich als Wohn- und Schlafzimmer, bei einem Stimmenmacher sogar noch als Küche.

Die bisherigen Ausführungen gestatten ohne weiteres einen Rückschluß auf das zwischen Heimarbeiter und Verleger bestehende Rechtsverhältnis. Nur in zwei Fällen liegt ein Kaufvertrag vor: Der Stimmenmacher und Bügelmacher verkaufen ihre aus eigenem Material mit eigenem Geräte, in eigener Werkstätte hergestellten Produkte, nur mit dem tatsächlichen Unterschied, daß dieser nur auf Bestellung, jener dagegen auch auf Vorrat arbeitet, ferner daß dieser nur an einen ganz bestimmten Kreis von Trompetenmachern, jener aber außer an diese auch an Konditoren, Zelluloidfabriken und andere zum Teil auswärtige Geschäfte seine Erzeugnisse liefert. Ausnahmsweise tritt auch der Köpfedrücker als selbständiger Verkäufer auf, nämlich dann, wenn er seine aus durchweg selbst beschafften Stoffen gefertigten Waren an Kaufleute zum Export für ausländische Spielwarengeschäfte liefert. Abgesehen von diesen Ausnahmefällen erscheinen der Heimdrücker und mit ihm sämtliche übrigen Heimarbeiter als Kontrahenten eines Werkvertrags, die sich zur Bearbeitung eines vom Produzenten gelieferten Materials verpflichten. Die dauernde Beschäftigung der Heimarbeiter hat überhaupt keine juristische Unterlage, sondern ist nur ein rein tatsächliches, aus gegenseitigem Vertrauen entspringendes Verhältnis, eine Kette von vielen, mit dem Abholen des Materials eingegangenen und mit der Ablieferung des Produkts erfüllten Werkverträgen.

Vom Rechtsstandpunkt aus betrachtet, steht also einer Tätigkeit der Heimarbeiter für mehrere Fabrikanten nichts im Wege, außer etwa da, wo der Verleger das erforderliche Werkzeug stellt. In der Tat sind denn auch viele der männlichen Heimarbeiter für mehrere Betriebe beschäftigt; ausschlaggebend ist dabei neben der Leistungsfähigkeit des Heimarbeiters vor allem die Größe des Arbeitsquantums, das der arbeitgebende Betrieb begehrt. Daher der nur für kleine Betriebe arbeitende Trichterdrücker stets mehreren Trompetenflaschnern seine Dienste wid-

met, der für größere und kleinere Betriebe tätige Kopfdrücker bald einem, bald mehreren. Die weiblichen Heimarbeiter schaffen fast stets nur für einen Unternehmer; sie auch in größerer Anzahl vollauf zu beschäftigen, ist eben zumeist auch ein kleinerer Betrieb in der Lage.

Das Abholen der Rohstoffe und Abliefern der Produkte erfolgt bei den männlichen Heimarbeitern in der Regel durch Lehrlinge oder Familienangehörige, bei den Heimarbeiterinnen durch diese selbst oder noch häufiger durch ihre Kinder. Die für Fürth arbeitenden Heimarbeiterinnen Zirndorfs und Burgfarrnbachs lassen, soweit möglich, das Abholen und Abliefern durch ihre in Fürther Betrieben angestellten Männer besorgen. Lieferungstermine werden höchstens in der Hochsaison bestimmt; sonst geschieht die Ablieferung nach Fertigstellung des jeweilig mitgegebenen Arbeitsquantums, also keineswegs in regelmäßigen Zwischenräumen, sondern entsprechend der Größe jenes Quantums bald früher, bald später.

Die Bezahlung der Heimarbeiter erfolgt teils sofort nach Lieferung, teils Samstag nachmittags, gleichviel an welchem Tage der Woche die Zustellung der Produkte geschah. Damit bekennen sich die Unternehmer zu einer Auffassung des Heimarbeiters, welche diesen mit dem Werkstattarbeiter auf eine Stufe setzt. Warum auch nicht! Die Auffassung paßt ihnen gerade in ihren Kram, besonders den kleinen Meistern, die selbst immer erst am Samstag durch Lieferung an den Exporteur Geld in die Hand bekommen. In anderen Fällen freilich — wenn es hieße, Beiträge an Krankenkassen u. s. w. zu zahlen — wollen sie von der Werkstattarbeiternatur des Heimarbeiters nichts mehr wissen.

Doch mehr als das Wie und Wann interessiert uns das Was der Entlohnung. Wie hoch stellt sich der Verdienst eines Heimarbeiters? Ganz allgemein betrachtet, ist der Heimarbeiter in den seltensten Fällen im Vorteil gegenüber dem Werkstattarbeiter. Wenn er wirklich so viel oder vielleicht sogar mehr verdient, wie dieser, so hat das seinen Grund nur in erhöhter Arbeitsleistung des Heimarbeiters, in einer ausgedehnteren Arbeitszeit, endlich in der Mithilfe der nicht eigens entlohnten Familienangehörigen.

Im einzelnen ergibt sich folgendes Bild von der finanziellen Lage der verschiedenen Heimarbeitergruppen:

Was zunächst die Stimmenmacher betrifft, so hat sich deren Lage in den letzten Jahren einerseits infolge Verbots der Kinderarbeit, anderseits wegen der ständig wachsenden Verwendung von Messingstimmen erheblich verschlechtert. Die starke Heranziehung von Kindern zur Mithilfe hatte die Preise der Stimmchen immer mehr herabgedrückt; als dann plötzlich das Verbot der Kinderarbeit erfolgte und an Stelle der Kinder erwachsene Mädchen, die das Acht- und Zehnfache an Lohn beanspruchten, als Arbeiterinnen treten mußten, da sank natürlich der Gewinn der Stimmenmacher auf ein Minimum. Denn an ein Erhöhen der Preise war trotz der fortwährenden Verteuerung der Rohmaterialien nicht zu denken. Als nun gleichzeitig die Trompetenfabrikanten in ihrem Bestreben, an Produktionskosten zu sparen, immer mehr die früher schon im Erzgebirge fabrizierten Messingstimmen begehrten, schafften sich sofort eine Reihe von Stimmenmachern die betreffende Presse an. Und die Folge! Bald überstieg auch in ihnen das Angebot die Nachfrage (denn jene Maschinen liefern erstaunliche Mengen: jede Sekunde eine Stimme), und ihr Preis sank so sehr, daß kaum mehr das zu ihrer Fertigung erforderliche Messingblech aus ihm Bezahlung findet. Man bedenke: 80 Pf. und weniger für das 100 Dutzend dieser Stimmen.

Der Preis der aus Zink bestehenden Stimmen ist natürlich höher und schwankt je nach Größe und Qualität zwischen 2 und 12 Mk. für das 100 Dutzend, aber auch sie werfen nur ganz geringen Gewinn ab, da der höhere Preis fast ganz von den vermehrten Arbeitskosten verzehrt wird. Nach den Angaben eines Burgfarrnbacher Stimmenmachers für die Heimarbeiterausstellung 1906 beträgt sein Verdienst pro 100 Dutzend Stimmen in einem Falle 63, in einem anderen 70 Pf. Da er aber 8 bezw. 14 Stunden zur Fertigstellung jener Menge benötigt, ist sein Reinverdienst pro Stunde $6^3/_5$ bezw. 5 Pf., mithin bei einer täglichen Arbeitszeit von durchschnittlich 15 Stunden 5,96 Mk. pro Woche.

Das freilich hat der Stimmenmacher als selbständiger Verkäufer stets gleich bleibender Waren vor den übrigen Heim-

arbeitern voraus, daß er während der flauen Zeit auf Vorrat arbeiten kann; ob er diesen Vorteil auch wirklich ausnützt, ob ihn daran nicht meist seine Kapitalarmut hindert, das ist allerdings eine andere Frage.

Bedeutend besser als er stellt sich jedenfalls der Trichterdrücker. Worunter er zu leiden hat, das ist nur die Nachfrage der Konsumenten nach stets billigeren Artikeln. Infolgedessen bekommt er die besseren und größeren Trompetentrichter immer weniger zu drücken, welche, ohne viel mehr Arbeit zu erfordern, erheblich besser bezahlt werden als die kleineren und schlechteren Waren derselben Art.

Der Lohn eines Trichterdrückers für das Drücken eines Grosses Trichter bewegt sich je nach deren Größe zwischen 16 und 65 Pf.; das innerhalb einer Stunde ausführbare Arbeitsquantum schwankt jedoch nur zwischen 1½ Gros und 8 Dutzend, so daß der Reingewinn pro Stunde im Minimum 23 Pf., im Maximum 43 Pf. beträgt[1]). Als durchschnittlicher stündlicher Verdienst kann nach übereinstimmender Aussage mehrerer Trichterdrücker in Burgfarrnbach 34 Pf., in Fürth 38 Pf. gelten. Bei regelmäßiger Beschäftigung müßte also (die Arbeitszeit zu 60 Stunden berechnet) der wöchentliche Gewinn 20 bezw. 22,50 Mk. betragen und das jährliche Einkommen unter Hinzurechnung des dem Heimarbeiter gehörenden Zinkabfalles im Werte von ca. 200 Mk., 1200 bezw. 1325 Mk. Hier macht jedoch die flaue Zeit einen Strich durch die Rechnung. Wir hörten, daß die Trichterdrücker fast ausschließlich von kleineren Trompetenflaschnern beschäftigt werden, von denen eine Arbeit auf Vorrat im Winter nie zu erwarten ist. Solange aber sie beschäftigungslos sind, muß auch der nur mit gestelltem Material arbeitende Drücker feiern. So mußte im Winter 1905/06 ein

---

[1]) Diese von einem Burgfarrnbacher Arbeiter gemachten Angaben stimmen mit dem 2. Beispiel des Kataloges der Heimarbeitsausstellung ziemlich überein; das 1. Beispiel ist insofern unbrauchbar, als es stets auf 1 Gros auch 1 Stunde rechnet, und ferner als es die Arbeitsleistung dreier Arbeiter zusammennimmt und den entsprechenden Lohn in drei gleiche Teile spaltet. Im großen und ganzen mögen jedoch auch hier die Zahlen stimmen, da in Fürth regelmäßig um 4 Pf. per Stunde teurer gearbeitet wird als in Burgfarrnbach.

Burgfarrnbacher Drücker 8 Wochen lang seinen Betrieb einstellen. Bedenken wir weiter, daß auch außerhalb der toten Zeit die Heimarbeiter keineswegs immer voll beschäftigt sind, so können wir es wohl verstehen, wenn ein Burgfarrnbacher Trichterdrücker seinen durchschnittlichen Wochenverdienst auf 15 Mk. schätzt, wenn der Fürther Trichterdrücker, der mit Motor und zwei Gehilfen arbeitet, als sein und seiner Frau gemeinsames Jahreseinkommen 12—1300 Mk. angibt, und wenn endlich ein anderer Fürther Drücker mit seinem fast ebensoviel wie er selbst leistenden Jungen zusammen 13—1400 Mk. jährlich zu verdienen behauptet.

Immerhin sind diese Verdienste noch glänzend gegenüber denen der „Köpflesmacher", deren Klage über allzu niedrigen Lohn ebenso laut ertönt wie das Jammern der hausindustriellen Kleinmeister. Zwei gefährliche Feinde haben sie aber auch mit diesen gemein: Konkurrenz und Steigen der Materialpreise. Weder der Arbeiterorganisation haben sich die selbständigen Köpfedrücker angeschlossen, noch sich sonst irgendwie verbunden, frei waltet unter ihnen die Konkurrenz und drückt die Löhne immer mehr herab: für 100 Dutzend Trompetenköpfe, die früher 7 Mk. kosteten, werden jetzt nur mehr 3,40 Mk., von manchem sogar 2,80 Mk. verlangt, und doch stieg der Preis des Zentners Zink von 18 auf 36 Mk.

Einmal taten sich die Köpfedrücker zusammen und beschlossen, die Preise ihrer Produkte zu erhöhen; aber es bedurfte nur eines kleinen Rückgangs in der Nachfrage, um sie die alten Preise sogar unterbieten zu machen. Gegenwärtig suchen sie den niedrigen Preisen dadurch etwas gerecht zu werden, daß sie an Material sparen, d. h. die Trompetenköpfe immer kleiner machen. Daß aber dieses Mittel nur zum geringen Teil einen Ausgleich schafft, liegt auf der Hand.

Ein Fürther Heimarbeiter erhält für das 100 Dutzend Trompetenköpfe, die er und sein Sohn in etwa einem Tage fertigstellen, 9 Mk.; davon gehen nicht weniger als 5,20 Mk. für Material ab; bleiben also 3,80 Mk., so daß auf Person und Stunde ganze 19 Pf. treffen. Dieselben Köpfe, aus Weißblech gestanzt, liefern andere Arbeiter sogar um 7,50 Mk., obwohl die Materialkosten nicht geringer sind als die eben genannten

und die Arbeit kaum rascher vor sich geht. Volle Bestätigung finden diese Aussagen in den wunderbar übereinstimmenden Angaben dreier „Köpflesmacher“ für die Heimarbeiterausstellung 1906. Bei keinem von diesen steigt der Reinverdienst pro Stunde über 27 Pf., während er in 16⅔ Pf. seine unterste Grenze findet. Um einen wöchentlichen Gewinn von nur 12—17 Mk. zu erzielen, bedarf es also einer täglichen Arbeitszeit von 11 und 12 Stunden. Und dabei sind in jene Zahlen die Arbeitskosten und die Arbeitszeit, die das Einlegen der Stimmen und ähnliche leichte Verrichtungen, welche die Frauen der Drücker oder sie selbst nach Feierabend besorgen, erfordern, noch nicht einmal mit eingerechnet. Anderseits darf aber auch bei ihnen der Erlös aus dem Zinkabfall, der wöchentlich ungefähr 4 Mk. beträgt, nicht vergessen werden. Auch an ihnen geht natürlich die flaue Zeit nicht spurlos vorüber, müssen ihre Arbeitgeber feiern, so sind auch sie regelmäßig zur Einstellung ihres Betriebes gezwungen. Arbeit auf Vorrat, die bei ihnen wohl möglich wäre, kommt wohl nur in den seltensten Fällen vor, denn der Überschuß der guten Wochen reicht kaum zur Befriedigung der Lebensbedürfnisse während der flauen Zeit aus, geschweige denn zum Anschaffen von Material, das erst in Wochen vielleicht an den Mann gebracht werden könnte.

Ein kleines Mittel steht den Heimarbeitern allerdings zu Gebote, um die Spielwarenproduzenten zu zwingen, ihnen auch im Winter Beschäftigung zu gewähren: sie geben während der Hochsaison allen den Fabrikanten den Vorzug, für die sie auch während der flauen Zeit arbeiten dürfen.

So viel über die männlichen Heimarbeiter, für die sich in der Tat unsere eingangs gemachte Behauptung, die Gehilfen stellten sich besser denn sie, bestätigt.

Noch weit augenfälliger zeigt sich ihre Richtigkeit an den Heimarbeiterinnen.

Nach Uhlfelder ist der wöchentliche Durchschnittsverdienst einer geschickten Zinnmalerin bei 10—12 Stunden täglicher Arbeitszeit ca. 4,50 Mk., so daß sich ein Stundenlohn von ungefähr 7 Pf. ergibt. Höhere Verdienste seien lediglich der Mitarbeit vieler Hilfspersonen, einer ausgedehnteren Arbeits-

zeit, sowie der Bemalung ganz feiner, geschickte Hände erheischender Zinnfiguren zu danken. Gegen diese Angaben wandten sich die meisten Zinnfigurenfabrikanten; sie seien unwahr und erlogen; sie selbst beschäftigten Malerinnen, die bis zu 20 Mk. wöchentlich verdienten; jene Summen erhielten Arbeiterinnen, die das Zinnmalen nur als Nebenerwerb und nicht regelmäßig betrieben. Und doch scheinen die Behauptungen Uhlfelders ihre Richtigkeit zu haben.

Eine Burgfarrnbacher Zinnmalerin hatte auf der Heimarbeiterausstellung im Januar 1906 für sechs Figuren der verschiedensten Größen ihren Verdienst genau berechnet und dabei gefunden, daß ihr Stundenlohn zwischen 4⅙ und 10 Pf. schwanke, mithin der Wochenlohn bei einer täglichen Arbeitszeit von 12 und 15 Stunden zwischen 3,30 und 7,20 Mk. (durchschnittlich also sogar weniger als 5 Mk.) beträgt. Doch damit nicht genug!

Nach dem Verwaltungsbericht der allgemeinen Ortskrankenkasse Fürth gehörten 1904 von 318 in Zinnfigurenfabriken und Zinngießereien beschäftigten weiblichen Personen 81 der 5., 100 der 6. und 127 der 7. und letzten Lohnklasse an. Nun umfaßt aber die 5. Klasse alle die Mitglieder, deren Arbeitsverdienst für den Arbeitstag 1,26 Mk. bis 1,76 Mk. einschließlich beträgt, die 6. Klasse alle Personen mit 76 Pf. bis 1,25 Mk. einschließlich, die 7. Klasse endlich alle Mitglieder mit einem täglichen Lohn bis zu 75 Pf. einschließlich. Also 127 Arbeiterinnen mit weniger als 75 Pf. Tageslohn! Unter den genannten 318 Personen befinden sich zum mindesten 200 Zinnmalerinnen, und es darf nach alledem, was oben über die Lohnverhältnisse der in den Zinnfigurengeschäften tätigen Arbeiterinnen gesagt wurde, mit Bestimmtheit angenommen werden, daß die 127 Personen mit weniger als 4,50 Mk. Wochenlohn zum größten Teil, wenn nicht alle, zu den Zinnmalerinnen gehören. Vorausgesetzt nun, daß die Zinnfigurenfabrikanten über die Lohnverhältnisse ihrer Arbeiter der Krankenkasse richtige Angaben gemacht haben, müssen jene Zahlen unbedingt für Uhlfelder sprechen. Dann noch eins! Seit der Erlassung des Kinderschutzgesetzes kehrten eine Menge von Zinnmalerinnen ihrem Gewerbe den Rücken, so daß sich ein Mangel an ihnen

immer stärker fühlbar macht. Was aber könnte sie zu diesem Schritt veranlassen, wenn ihr Verdienst auch ohne die Mithilfe der Kinder eine angemessene Höhe erreichte? Allerdings mag auch die Verlängerung der toten Zeit mitgewirkt haben, in welcher nur die geschickten Zinnmalerinnen, die der Fabrikant für sich erhalten will, beschäftigt werden, während den mittelmäßigen Arbeiterinnen der Laufpaß gegeben wird.

Dieses Los der Nichtbeschäftigung im Winter teilen mit den Zinnmalerinnen die Lackiererinnen; die während dieser Zeit in der Fabrik auf Vorrat gefertigten Spielwaren erhalten ja, wie wir gesehen, ihre Bemalung immer erst kurz vor dem Versand. Im übrigen jedoch sind die Lackiererinnen besser daran als die Zinnmalerinnen; sie erhalten so ziemlich die nämlichen Akkordlöhne wie die Werkstattarbeiterinnen. Allerdings müssen auch sie, um auf den gleichen Tagesverdienst zu kommen wie diese, den aus dem eigenen Stellen der Farben sich ergebenden Nachteil, die Kosten für Beheizung und Beleuchtung u. s. w., endlich den durch das Abholen und Abliefern der Waren entstehenden Zeitverlust durch verlängerte Arbeitszeit zum Ausgleich bringen. Was von ihnen, gilt in der Hauptsache auch von Löterinnen und Stanzerinnen.

Bei den Zapferinnen beträgt nach dem Katalog der Heimarbeiterausstellung der Verdienst pro Stunde $10^{5}/_{6}$ Pf., bei den in der Zirndorfer Metallspiegelindustrie tätigen Heimarbeiterinnen schwankt er zwischen 4 und 15 Pf. Eine Quastenmacherin bekommt für das 100 Dutzend von Trompetenquasten 35 Pf., das Einhängen der Perlen und ähnliche Verrichtungen werden mit 20 Pf. für das Tausend bezahlt, das Durchlöchern von 1000 Schellen mit 15 Pf.; eine sehr geschickte Arbeiterin fertigt davon höchstens 900 in einer Stunde. Die Gehilfin des Stimmenmachers, die Einzieherin von Schrauben, erhält für das 100 Dutzend eingezogener Drähte 18 Pf.; die Fertigstellung von 500 Dutzend bedarf einer ununterbrochenen Tätigkeit von mindestens 15 Stunden, d. h. die Heimarbeiterin verdient im Tage höchstens 90 Pf., in der Stunde oft nicht **6 Pf.**

Daß derartige Löhne oft zu maßloser Ausdehnung der Arbeitszeit führen, ist nur zu verständlich. Bildet doch der Verdienst der Heimarbeiterin oft die einzige Unterlage, noch öfter

einen unentbehrlichen Beitrag zur Bestreitung des Lebensunterhaltes ihrer Familie. Arbeitstage, die von 6 Uhr Morgens bis 11 Uhr Nachts ununterbrochen dauern, sind keine Seltenheit; kaum zum Einnehmen der Mahlzeiten nehmen sich diese Frauen Zeit. Eine Burgfarrnbacher Einzieherin gönnte sich nicht einmal während der paar Minuten meiner Unterredung eine Arbeitspause. Unter solchen Umständen ist an ein Besorgen des Haushaltes während der Wochentage gar nicht zu denken; meist wird der Sonntag zum Ordnen des Hauswesens benützt. Manche lassen jedoch nicht einmal Sonntags ihre Arbeit ruhen, sondern benützen die günstige Gelegenheit, ihren arbeitsfreien Mann sich als Gehilfen zu verschreiben.

Und kommt dann die Hochsaison, dann gönnen sie sich überhaupt keine Ruhe mehr, dann werden sogar Freinächte gemacht, die Leistungsfähigkeit bis an die Grenze des Menschenmöglichen gesteigert, und das alles nicht nur des Fabrikanten wegen, dem in solchen Zeiten nicht viel und nicht rasch genug produziert wird, sondern hauptsächlich im eigenen Interesse: denn je höher der Verdienst im Sommer, desto besser werden die beschäftigungslosen Monate des Winters überstanden.

Einer Arbeiterorganisation, die ihnen für den Fall der Arbeitslosigkeit Unterstützung gewähren könnte, sind die Heimarbeiterinnen ebensowenig wie die Heimarbeiter angeschlossen.

Sehr viele unter ihnen sind nicht einmal gegen Krankheit versichert. Nach dem Ortsstatut der Gemeindekrankenkasse Nürnberg sind alle „selbständigen Gewerbetreibenden, welche in eigenen Betriebsstätten im Auftrag und für Rechnung anderer Gewerbetreibender mit der Herstellung oder Bearbeitung gewerblicher Erzeugnisse beschäftigt werden", ausdrücklich von der Versicherungspflicht ausgeschlossen; in Fürth dagegen sind sie auch „für den Fall, daß sie Roh- und Hilfsstoffe selbst beschaffen und auch für die Zeit, während welcher sie vorübergehend für eigene Rechnung arbeiten", der Versicherungspflicht unterstellt. Diese Fürther Bestimmung wird keineswegs strikte durchgeführt: die männlichen Heimarbeiter werden überhaupt nicht, die Heimarbeiterinnen nur zum Teil zur Ortskrankenkasse angemeldet. Wer wollte auch einem Unternehmer genau

nachweisen, wie viele Heimarbeiterinnen er beschäftigt und ob er bezüglich aller seiner Anmeldepflicht genügt?

Höchstens doch diese selbst; sie aber ziehen gewöhnlich die Heimarbeit ohne Krankenversicherung einer völligen Beschäftigungslosigkeit vor.

Während nun aber die männlichen Heimarbeiter wenigstens Privatkrankenkassen angehören, wollen die unangemeldeten Heimarbeiterinnen ihren geringen Verdienst nicht noch durch die immerhin hohen Beiträge solcher Kassen schmälern, und stehen dann im Falle der Krankheit mittel- und unterstützungslos in der Welt.

Und doch sind unter ihnen Krankheiten gar nicht so selten! Uhlfelder hat bereits über das häufige Auftreten von Augenleiden bei den Zinnmalerinnen berichtet; seine Wahrnehmungen können auch bezüglich anderer mit kleinen Gegenständen, wie Stimmen, Perlen, Schellen u. s. w., hantierender Heimarbeiter nur bestätigt werden. Daß auch die maßlos lange Arbeitszeit keineswegs gesundheitsfördernd wirkt, liegt auf der Hand. Sie, schlechte Wohnungen und mangelhafte Ernährung legen nur zu oft den Grundstock für die schlimme Lungenschwindsucht. Ich verweise hier nur auf die schon zitierte Schrift Kerschensteiners und auf den Verwaltungsbericht der Fürther Ortskrankenkasse 1903—05, der auf Seite 40 die hohe Tuberkulosesterblichkeit der von Zinnfigurenfabriken beschäftigten Heimarbeiterinnen als besonders bemerkenswert betont. —

III. Kinderarbeit

Noch ein Mißstand muß besprochen werden, der zwar jetzt größtenteils behoben ist, seiner früheren Ausbreitung halber jedoch, sowie wegen seiner der Heimarbeit charakteristischen Natur eine eingehendere Betrachtung verdient: die Kinderarbeit. Freilich beschränkt sich ihr Vorkommen nicht auf den Kreis der Betriebe, die wir als zur Heimarbeit gehörig bezeichneten, sondern erstreckt sich auch auf die Hausindustrie in unserem Sinn; jedoch tritt deren Anteil an der Kinderbeschäftigung weit hinter den der Heimarbeit zurück, so daß eine Besprechung

des Gegenstandes in diesem Zusammenhange am ehesten berechtigt erscheint.

Die 70er Jahre waren noch Zeiten der ungeschwächten Kinderausbeutung; aus ihrer eigenen Jugendzeit wußten mir Arbeiter zu erzählen, wie sie damals in Heimarbeiterwerkstätten als 10jährige Jungen an die Drehbank gestellt wurden und vom frühesten Morgen bis in die tiefe Nacht hinein mit nur 2stündiger Unterbrechung für den Schulbesuch treten und drücken mußten. Schon vor Erlaß des Kinderschutzgesetzes hatte sich dieser Zustand bedeutend gebessert; überlange Arbeitszeiten kamen zwar auch jetzt noch vor, doch wurden die Kinder wenigstens nur mehr zu leichteren Arbeitsverrichtungen herangezogen.

Eine fast vollständige Aufzählung dieser Beschäftigungsarten geben uns „die Erhebungen der Ortspolizeibehörden des Amtsbezirks Fürth über die gewerbliche Arbeit von Kindern unter 14 Jahren“ [1]), veranstaltet im März 1898. Für die Metallspielwarenindustrie kommen davon in Betracht (die beigesetzten Zahlen bedeuten die Gesamtzahl der außerhalb der Fabriken im ganzen Amtsbezirk gewerblich tätigen Kinder. Die aufzuzählenden Arbeiten fallen fast ausschließlich auf Burgfarrnbach und Zirndorf):

Anhängen kleiner Ringe	32	Kinder
„ von Spangen	16	„
Metalllochen	9	„
Mundstücke- und Stimmeneinlegen	8	„
Schlottern malen	3	„
„ anbinden	4	„
Quasten anbinden	2	„
Mundstücke fertigen	1	Kind
Platten schneiden	1	„
Anhängen von Quasten an Rufhörner	5	Kinder
Hörner schaben	3	„
„ anstreichen	1	Kind
Stimmblättchen auflegen	30	Kinder
„ putzen	1	Kind
Quasten anhängen	1	„
Zinnsoldaten malen	2	Kinder

[1]) Die betreffenden Akten wurden wie auch die später erwähnten Akten über die Kinderarbeit in Burgfarrnbach und Zirndorf dem Verfasser vom Bezirksamt Fürth gütigst zur Einsicht überlassen. Dafür nochmals an dieser Stelle besten Dank!

Den Umfang der Kinderarbeit in der Metallspielwarenindustrie und die näheren Bedingungen, unter denen sie verrichtet wurde, für ein Jahr vor 1904 genau zu ermitteln, ist leider unmöglich. Nürnberg hat vor 1904 in diesem Gegenstand überhaupt keine Erhebungen gepflogen; die oben angeführten Ermittlungen für Burgfarrnbach und Zirndorf von 1898 sind, weil lediglich von der Polizeibehörde ohne Mithilfe der Lehrerschaft veranstaltet, schon bezüglich der Zahl der beschäftigten Kinder ungenau, über Alter der Beschäftigten, Arbeitszeit, über die Frage, ob eigene oder fremde Kinder, geben sie überhaupt keinen Aufschluß. Einzig Fürth hat mit Unterstützung der Lehrer schon vor 1904 einigermaßen brauchbare Enqueten über die Kinderarbeit angestellt; die des Jahres 1898 war jedoch nicht mehr aufzutreiben, so daß wir mit einer späteren, vom Jahre 1903, vorlieb nehmen mußten, die früheren Erhebungen deshalb etwas an Genauigkeit nachsteht, weil die Eltern (durch jene gewitzigt) ihren Kindern anbefohlen hatten, keine oder falsche Angaben über ihre häusliche Arbeit zu machen.

Soviel steht nun jedenfalls fest, daß die Kinderbeschäftigung in der Metallspiegelindustrie Zirndorfs, bei den Stimmenmachern Burgfarrnbachs und bei den Zinnmalerinnen Fürths besonders blühte. In Burgfarrnbach (so wurde mir von den verschiedensten Seiten erzählt) beschränkte man sich keineswegs auf die Verwendung eigener Kinder. Auch fremde Kinder waren gern gesehene (und von ihren Eltern gern geschickte) Mitarbeiter der Stimmenmacher. Kaum hatte sich die Schultüre um 10 Uhr Morgens hinter ihnen geschlossen, so eilten sie mit ihren Schulbüchern in die Werkstätten der Stimmenmacher, um bis 12 Uhr die kleinen Stimmen aufzunieten. Von 12—2 Uhr wieder Schulbesuch, um dann abermals bis 7 Uhr, 8 Uhr und länger die kleinliche Arbeit zu verrichten. Und war dies Tagewerk glücklich vollbracht, mußten sie sich noch hinsetzen und ihre Schulaufgaben besorgen. Dabei fand aber diese Kindermithilfe keineswegs nur gelegentlich statt, sondern während des ganzen Jahres tagaus tagein dasselbe Bild. Die begreifliche Folge war eine Vernachlässigung der Schule, ein Zurückbleiben in der geistigen und körperlichen Entwicklung, eine Zerrüttung der

Gesundheit: die Augen wurden von dem ewigen Hantieren mit den winzigen Gegenständen angegriffen, das ständige Hocken in der dumpfen Stube hemmte den körperlichen Fortschritt. Erst 1905 starb wieder eine 19jährige Arbeiterin an Schwindsucht, deren Krankheitskeime der Arzt der allzu starken Beschäftigung als Kind, insbesondere dem Stimmen der Stimmchen zuschob. Und als Entschädigung für alles dies erhielten dann fremde Kinder einen Wochenlohn von 60—80 Pf.

Bei den Fürther Zinnmalerinnen herrschten, wie Uhlfelder an Hand der 1898er Enquete nachweist, ganz ähnliche Zustände. Im ganzen seien damals 151 Fürther Schulkinder mit Zinnmalen beschäftigt gewesen, und zwar:

im	Alter	von	6— 7	Jahren	. .	25	Kinder
„	„	„	7— 8	„	. .	33	„
„	„	„	8— 9	„	. .	14	„
„	„	„	9—10	„	. .	28	„
„	„	„	10—11	„	. .	20	„
„	„	„	11—12	„	. .	21	„
„	„	„	12—13	„	. .	10	„

Tägliche Beschäftigungszeiten von 8 und 10 Stunden seien sogar bei 8jährigen Kindern keine Seltenheit; häufig werde den Kindern nicht einmal Sonntags Ruhe gegönnt. Vernachlässigen der Schularbeiten, Beeinträchtigung des Wachstums und Augenleiden seien die gewöhnlichen Folgeerscheinungen der Kinderarbeit. Im Juli 1903, also kurz vor Inkrafttreten des Kinderschutzgesetzes, gemachte Erhebungen zeitigten dann noch folgende, keines weiteren Kommentars bedürfenden Ergebnisse [1]) (siehe Tabelle auf S. 211).

Am 1. Januar 1904 trat das Gesetz betreffend Kinderarbeit in gewerblichen Betrieben (vom 30. März 1903) in Kraft. In seinen §§ 4 und 12 verbot es die Beschäftigung fremder Kinder sowohl wie eigener schulpflichtiger „in Werkstätten, in denen Blei- und Zinnspielwaren bemalt werden“ sowie „in Werkstätten, in denen Blei, Kupfer, Zink oder Legierungen dieser Metalle bearbeitet oder verarbeitet werden“.

[1]) Die Tabelle wurde wie die für 1904 und 1905 aus einem Akt des Fürther Stadtmagistrates ausgezogen. Für Überlassung der Akten auch hier besten Dank!

Bezeichnung der Gewerbe	Kinder		Vor dem Vormittagsunterricht werden beschäftigt	Dauer der Beschäftigung				
	Fremde	Eigene		bis 2	2—3	3—4	4—5	5—6
				Stunden				
1. Metallindustrie: Metalldrückerei, Trompeten-, Pfeifenmachen u. sonstige Metallspielwaren, Perlenanhängen, Blechaussuchen	—	19	1	5	7	—	5	2
2. Spiele und Spielwaren	—	10	1	2	4	1	3	—
3. Zinnfigurenmalen	3	63	11	13	22	15	10	6
Mithin in der Spielwarenindustrie überhaupt . . .	3	92	13	20	33	16	18	8
	95							

Davon im Alter von

	6	7	8	9	10	11	12	13
	Jahren							
1. Metallindustrie	—	1	1	2	4	4	5	2
2. Spiele und Spielwaren . .	—	—	1	4	2	2	1	—
3. Zinnfigurenmalen	1	6	6	15	10	9	12	7
Mithin in der Spielwarenindustrie überhaupt	1	7	8	21	16	15	18	9

Damit war der Beschäftigung von Kindern in einer Reihe der oben angeführten Verrichtungen, insbesondere im Zinnmalen und Stimmennieten, ein Ziel gesetzt. Die mittelfränkische Handelskammer wandte sich zwar an die bayerische Regierung mit der Bitte, „sich um Gestattung der Kinderarbeit für Zinnfiguren, Holz- und Blechspielwaren u. s. w. durch einen hohen Bundesrat verwenden zu wollen“; alles, was sie erreichte, waren jedoch nur Ausnahmen von den Vorschriften des § 13 des Gesetzes, d. h. in einer Reihe von Arbeiten, für welche die Kinderarbeit nicht verboten, sondern nur beschränkt worden war,

wurde auch die Beschäftigung von eigenen Kindern, welche am 8. Januar 1904 erst das 8. Lebensjahr vollendet hatten, gestattet[1]). Die Arbeiten sind[2]): „Einfüllen kleiner Stimmchen in Kreisel, Schlottern und Glöckchen für Spielwaren, Befestigen der Schnüre an Kindertrompeten und Einhängen von Ringelchen an die Scharniere von Handspiegeln."

Die Einschränkung der Arbeitszeit auf 3 Stunden an Schultagen und 4 Stunden an freien Tagen, noch mehr aber das gänzliche Verbot der genannten Arbeiten wurde natürlich in den beteiligten Kreisen nichts weniger als freudig begrüßt; nur sehr langsam konnten sich viele dazu bringen, den Bestimmungen des Gesetzes Folge zu leisten. Die mit dem Vollzug des Gesetzes betrauten Behörden hatten infolgedessen einen äußerst schwierigen Stand; überall, in Fürth, Zirndorf, Nürnberg und Burgfarrnbach, suchten sie die Bundesgenossenschaft der Lehrer, denen allein ein näheres Eindringen in die Familienverhältnisse der Heimarbeiter möglich war; ihre Beobachtungen dienten dann als Grundlage für die Kontrolle der zuständigen Polizeibehörden. In Fürth wurde sogar, „da die Kontrolle der Gewerberevisionsbeamten und Revierschutzleute besonders für die Heimarbeit unzureichend erschien, hierfür noch ein besonderer Beamter aufgestellt"[3]). Gegen die auf diese Weise in Kenntnis gebrachten Verfehlungen wurde, nach dem Bericht des Fabrikinspektors, in der Regel noch mit Aufklärungen und Verwarnungen vorgegangen, so daß im Jahre 1905 trotz der großen Anzahl der Übertretungsfälle im ganzen nur 16 Bestrafungen zu verzeichnen waren.

Über das langsame Eindringen der Gesetzesvorschriften und gleichzeitig über den jetzigen Stand der in Fürth, Zirndorf und Burgfarrnbach vorkommenden Kinderarbeit geben uns die folgenden amtlichen Akten entnommenen Angaben Aufschluß:

---

[1]) Bekanntmachungen des Bundesrats vom 17. Dez. 1903 und 20. Dez. 1905 betr. Ausnahmen von dem Verbote der Beschäftigung eigener Kinder unter 10 Jahren. In der ersten wurde die genannte Erlaubnis bis 31. Dez. 1905, in der zweiten bis 31. Dez. 1908 erteilt.

[2]) Nur „für die Verfertigung von Spielwaren und anderen Gegenständen aus Metall" in Mittelfranken geltend.

[3]) Bericht des Fabrikinspektors 1906.

In Nürnberg fanden zwar auch Erhebungen statt, doch konnten deren Resultate nicht in Erfahrung gebracht werden. Bezüglich dieser Stadt müssen wir uns deshalb mit den Worten des Fabrikinspektors begnügen, daß sich hier verhältnismäßig wenig Kinderarbeit finde.

In Fürth zeitigten die Erhebungen zum Vollzug des Kinderschutzgesetzes, veranstaltet (von den Lehrern) im März 1904 und 1905 die auf S. 214 und 215 angeführten Ergebnisse.

Es waren also in der Metallspielwarenindustrie Fürths beschäftigt:

Jahr	Eigene Kinder				Fremde Kinder				Kinder überhaupt			
	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.
1903 . . .	92	—	—	—	3	—	—	—	**95**	—	—	—
1904 . . .	82	16	65	1	17	4	12	1	**99** (21)	20 (13)	77 (26)	2 (12) [1]
1905 . . .	69	20	39	10	4	—	4	—	**73** (18)	20 (16)	43 (18)	10 (19) [1]

Die Zahlen ergeben zunächst, daß unsere Vermutung, die Erhebungen des Jahres 1903 seien nur ungenau, berechtigt ist; denn es ist kaum anzunehmen, daß sich die Kinderarbeit von 1903 auf 1904 trotz des Gesetzes vermehrt habe. Des weiteren zeigt sich, daß die Kinderarbeit in der Spielwarenindustrie vom März 1904 bis März 1905 absolut sowohl wie relativ im Verhältnis zu der Zahl der überhaupt in Fürth gewerblich beschäftigten Kinder abgenommen hat. Ganz das gleiche gilt von der Zahl der Fälle verbotener Kinderarbeit, während die Anzahl der über die gesetzlich zulässige Zeit beschäftigten Kinder ziemlich gestiegen ist. Trotzdem ist die Menge aller Verfehlungen gegen das Kinderschutzgesetz von 79 im Jahre 1904 auf 53 im Jahre 1905 gefallen, deren Anteil an der Gesamtzahl der in der Spielwarenindustrie vorkommenden Kinder-

[1]) Ausgedrückt in Prozenten der Anzahl sämtlicher in Fürth gewerblich beschäftigter Kinder.

Auszug aus den Erhebungen zum Vollzug des Kinderschutzgesetzes, veranstaltet in Fürth im März 1904 und 1905.

Berufsarten	Jahr	Fremde Kinder												Eigene Kinder									
		unter 10 Jahren				von 10—12 Jahren				über 12 Jahren				unter 10 Jahren				von 10—12 Jahren				über 12 Jahren			
		insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	ins. gesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.	insgesamt	zulässig	verboten	ü. d. Z.
I.																									
Zinnfigurenmalen . .	1904	1	—	1	—	2	—	2	—	1	—	1	—	21	—	21	—	8	—	8	—	11	—	11	—
	1905	1	—	1	—	1	—	1	—	—	—	—	—	13	—	13	—	13	—	13	—	8	—	8	—
II.																									
Verfertigen von Spielwaren (Flaschner, Gürtler, Metalldrücker, Optiker) .	1904	4	—	4	—	4	—	4	—	5	4	—	1	22	3	19	—	12	6	6	—	8	7	—	1
	1905	—	—	—	—	2	—	2	—	—	—	—	—	10	2	5	3	13	8	—	5	12	10	—	2
Im ganzen	1904	5	—	5	—	6	—	6	—	6	4	1	1	43	3	40	—	20	6	14	—	19	7	11	1
	1905	1	—	1	—	3	—	3	—	—	—	—	—	23	2	18	3	26	8	13	5	20	10	8	2

ü. d. Z. = Beschäftigung über die gesetzlich zulässige Zeit.

Details der Erhebungen vom März 1905.

Berufsart	7 Jahre		8 Jahre		9 Jahre						10 Jahre						11 Jahre						12 Jahre					
	verboten		verboten		zulässig		verboten		ü. d. Z.		zulässig		verboten		ü. d. Z.		zulässig		verboten		ü. d. Z.		zulässig		verboten		ü. d. Z.	
	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich
I. Eigene Kinder.																												
1. Spielwarenverfertigung	4	–	1	—	1	1	—	—	1	2	3	2	—	—	2	3	2	1	—	—	—	—	5	5	—	—	1	1
2. Zinnfigurenmalen	3	2	3	1	—	—	3	1	—	—	—	—	3	2	—	—	—	—	4	4	—	—	—	—	7	1	—	—
Im ganzen	7	2	4	1	1	1	3	1	1	2	3	2	3	2	2	3	2	1	4	4	—	—	5	5	7	1	1	1
	9		5		9						15						11						20					
II. Fremde Kinder.																												
1. Spielwarenverfertigung	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2. Zinnfigurenmalen	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Im ganzen	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
													3															

arbeitsfälle mithin ebenfalls von 80 auf 73 % gesunken. Dieser Rückgang ist nur zum Teil der Abnahme der Kindermithilfe beim Zinnmalen zu verdanken, denn die Zahl der mit Zinnmalen beschäftigten Kinder sank zwar 1903/04 von 66 auf 44, 1904/05 dagegen nur von 44 auf 36 — zum größeren Teil ist er durch das Schwinden der verbotenen Kinderarbeit bei anderen Beschäftigungen veranlaßt. Mithin mußte also der Anteil der zinnmalenden Kinder an der Gesamtzahl der zu verbotenen Arbeiten herangezogenen Kinder steigen von 57 (44 von 77) auf 84 % (36 von 43); mit anderen Worten, die Zinnmalerinnen waren am schwersten dazu zu bewegen, auf die Mithilfe ihrer Kinder zu verzichten [1]).

Alles übrige, insbesondere das Alter, Geschlecht und Familienzugehörigkeit der Kinder ergibt sich direkt aus den angeführten Tabellen. Im Burgfarrnbacher Spielwarengewerbe waren nach den für das Bezirksamt gemachten Aufnahmen der Lehrer im November 1904 tätig [2]):

Im Alter von	Fremde Kinder				Eigene Kinder				
	Zahl	Stunden		Lohn	Zahl	davon Stunden			
		5	4			4	3	2	1
6— 7 Jahren .	1	1	—	10 Pf. wöchentlich	3	—	3	—	—
8— 9 „ .	—	—	—	—	7	—	—	7	—
9—10 „ .	1	1	—	15 Pf. täglich	4	3	—	1	—
10—11 „ .	—	—	—	—	1	1	—	—	—
11—12 „ .	1	—	1	—	4	3	—	—	1
12—13 „ .	—	—	—	—	4	4	—	—	—
Summe . .	3	2	1		23	11	3	8	1

Es wurden also im ganzen 26 Kinder beschäftigt, und zwar 18 in der Stimmenfabrikation, 5 (und zwar 2 der eigenen Kinder von 11—12 Jahren und 3 der eigenen Kinder von

[1]) Grund: Schlechter Verdienst!

[2]) Die Tabelle wurde aus den Aufzeichnungen der Lehrer selbst zusammengestellt.

12—13 Jahren) mit Trompetenlackieren, Ausfahren fertiger Spielwaren u. s. w.

Das ungenaue Verzeichnis von 1898 führte ausdrücklich 29 Kinder als zur Herstellung von Stimmen verwendet an; 11 Fälle von Kinderarbeit waren hier also, zum Teil sicherlich infolge des Kinderschutzgesetzes, verschwunden; 18 Fälle aber waren trotz des völligen Verbots der Kindertätigkeit in derartigen Werkstätten noch geblieben. Glücklicherweise befinden sich darunter nur 3 Fälle, in denen fremde Kinder beschäftigt wurden. Glücklicherweise! denn wie die Tabelle zeigt, wurden sie ja am meisten ausgebeutet. Man bedenke: ein 6jähriges Kind täglich 6 Stunden schaffend gegen den horrenden Wochenlohn von 10 Pfennigen! Es ist kaum zu glauben, aber allem Anschein nach doch wahr; denn die Bemerkung bezüglich des Lohnes war in dem betreffenden Schriftstück von dem berichtenden Lehrer eigens rot unterstrichen.

In Burgfarrnbach, dem kleinen Ort, hatte die Gendarmerie mit der Durchführung des Kinderschutzgesetzes kein allzu schweres Spiel; schon am 11. Juli 1895 konnte das Bürgermeisteramt auf ein diesbezügliches Schreiben des Bezirksamts Fürth antworten: „Nach Einvernehmen einiger Gewerbetreibender und der königlichen Lokalschulinspektion werden Kinder nicht mehr beschäftigt"; ein Urteil, das mir von den verschiedensten Seiten bestätigt wurde.

In Zirndorf veranstaltete am 15. November 1904 die Lehrerschaft im Auftrage des Fürther Bezirksamts ebenfalls Erhebungen über Kinderarbeit; dabei ergab sich, daß nicht weniger denn 180 Kinder von 6—12 Jahren für die Metallspiegelindustrie[1]) Dienste leisteten. Im Spielwarengewerbe dagegen, und zwar in der Schlotternfabrikation, mit dem Einpacken von Spielwaren, Stimmeneinlegen und Zinnmalen waren beschäftigt (siehe Tabelle S. 218).

Von den 20 der hier gefundenen Fälle stellen mindestens 12 Verfehlungen gegen das Kinderschutzgesetz dar; im übrigen sprechen die Zahlen der Tabelle für sich allein.

---

[1]) Eine detaillierte Darstellung dieser Kinderarbeit unterblieb, weil nicht unmittelbar in den Rahmen unserer Arbeit gehörig.

Alter	Anzahl	davon beschäftigt Stunden				
		1—2	2—3	3—4	4—5	5—6
6— 7 Jahre	1	—	1	—	—	—
7— 8 „	2	—	2	—	—	—
8— 9 „	1	—	—	—	1	—
9—10 „	4	—	4	—	—	—
10—11 „	2	1	—	—	—	1
11—12 „	6	—	2	2	2	—
12—13 „	4	—	4	—	—	—
Summe	20	1	13	2	3	1

Trotz der Fingerzeige, welche diese Aufnahme der Lehrer den zuständigen Polizeibehörden gab, gelang die völlige Durchführung des Gesetzes in Zirndorf ebensowenig wie in Fürth. Wenigstens fand sich in einem Schreiben der Gemeindeverwaltung Zirndorf an das Fürther Bezirksamt vom 14. Juli 1905 noch folgende Stelle: „Große Mißstände fand man immer noch in den Familien, welche von Fabrikanten Heimarbeit nach Hause nehmen, vor. Die Heimarbeit wird von den Frauen und erwachsenen Familienangehörigen zu Hause verrichtet. Abends, nach Feierabend in den Werkstätten, hilft auch zumeist noch der Ehemann mit. Die Beschäftigung der eigenen Kinder ist fast durchgängig vorhanden, und zwar sind auch eigene Kinder unter 8 Jahren beschäftigt worden."

Was aber kann die Heimarbeiter und Hausindustriellen zwingen, den Gesetzesvorschriften trotz der strengen Strafandrohungen immer von neuem Widerstand entgegenzusetzen?

Nicht etwa Eigensinn oder Oppositionsgeist, nein, die Not, die Tatsache, „daß der Mitverdienst der Kinder für die Lebensunterhaltung dringend nötig ist" [1]). Diese Unentbehrlichkeit der Kinderarbeit ist keineswegs Einbildung, sie steht leider auf nur zu realen Füßen; die oben angeführten Beispiele von Heimarbeiterlöhnen, der Abfall der Stimmenmacher und Zinnmalerinnen von ihrem Gewerbe sprechen eine genügend deutliche Sprache.

[1]) Bericht des Fabrikinspektors 1904.

Trotz der besten Kontrolle (man kann doch schließlich nicht hinter jeden Heimarbeiter einen Schutzmann stellen) wird deshalb die Kinderarbeit in der Spielwarenindustrie nie ganz verschwinden, solange die Verdienste der Hausindustriellen und Heimarbeiter auf der Stufe bleiben, die sie gegenwärtig einnehmen. Man hebe ihr Einkommen, man bessere ihren Lohn, und ihr Widerwillen gegen das Kinderschutzgesetz, das „die Kinder an Stelle nützlicher Arbeit nur Unfug treiben“ [1]) mache, wird von selbst vergehen.

[1]) Bericht des Fabrikinspektors 1904.